

Revisionsnummer: 1

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.5 / SFA-5.5	AWS A5.5M
E 42 3 Mo C 2 5	E4910-M3 A	E7010-A1	E4910-A1

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Mo – legierte, Zellulose umhüllte Stabelektrode für Fallnahtschweißung an Großrohrleitungen. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignahschweißung.

Besonders geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagenschweißung an höherfesten Rohrstählen.

BÖHLER FOX CEL Mo zeichnet sich durch ein sehr intensives feintropfiges Abschmelzverhalten, sowie durch gute Zähigkeitseigenschaften aus.

BÖHLER FOX CEL Mo ist auch für den Einsatz in Sauer gas geeignet (HIC-Test nach NACE TM-02-84). Es sind ebenfalls Werte für den SSC-Test verfügbar.

Grundwerkstoffe

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, L210 - L415NB, L290MB-L415MB, P355T1, P235T2 - P355T2, P235G1TH, P255G1TH, Wurzel bis L555MB

API Spec. 5 L: Grade A, B, X 42, X 46, X 52, X 56, X 60, Wurzel bis X 80

Richtanalyse

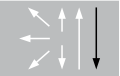
	C	Si	Mn	Mo
Gew.-%	0,1	0,14	0,4	0,5

Mechanische Güte werte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Streckgrenze R _e	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J				
	MPa	MPa	%	20°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
u	480 (≥ 420)	550 (500-640)	23 (≥ 20)	100	95	85	50 (≥ 47)	42

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC +/-, Minuspol für Wurzel	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempelung	FOX CEL Mo 7010-A1 E 42 3 Mo C	3,2 × 350	80 – 130
	Rüchtrocknung	nicht zulässig	4,0 × 350	120 – 180
			5,0 × 350	160 – 210

Zulassungen

TÜV (01325.), ABS, CE