

Normbezeichnungen

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 5 B 42 H5	E 4918-1 A U H5	E7018-1H4R	E4918-1H4R

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen. Ausgezeichnete Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften bis -50°C. Schweißgutausbildung ca. 110%. In allen Positionen, mit Ausnahme der Fallnaht, gut verschweißbar. Sehr niedrige Wasserstoffgehalte im Schweißgut (unter AWS-Bedingungen $HD \leq 4$ ml/100 g).

Die Elektrode eignet sich für Verbindungsschweißungen im Stahl-, Kessel-, Behälter-, Fahrzeug-, Schiff- und Maschinenbau sowie als Pufferlage bei Auftragsschweißungen an hoch gekohlten Stählen. Geeignet auch zum Schweißen von Stählen mit geringer Reinheit und höherem Kohlenstoffgehalt. Besonders geeignet für Offshore-Konstruktionen, CTOD-geprüft bei -10°C. BÖHLER FOX EV 50 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

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 MPa (60 ksi)

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, S275NL-S420NL, S275ML-S420ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P275NL2-P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240, GE300, Schiffbaustähle: A, B, D, E, A 32-F 36, A 40-F 40

ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)

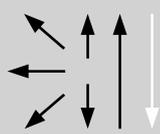
	C	Si	Mn
Gew.-%	0,08	0,4	1,2

Mechanische Güte werte des Schweißgutes

Zustand	Streckgrenze R_e	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
				+20°C	-20°C	-50°C
u	460 (≥ 420)	560 (500 – 640)	27 (≥ 20)	190	160	70 (≥ 47)
s	430	520	28	200		90

u unbehandelt, Schweißzustand

s spannungsarmgeglüht 600°C / 2 h / Ofen bis 300°C / Luft

Verarbeitungshinweise						
	Stromart DC (+)	Rücktrocknung: falls erforderlich 300 – 350°C, min. 2 h	Elektroden- stempelung: FOX EV 50 7018-1 E 42 5 B	ø mm	L mm	Strom A
				2.0	250	50 – 70
				2.5	250/350	80 – 110
				3.2	350/450	100 – 140
				4.0	350/450	130 – 180
				5.0	450	180 – 230
				6.0	450	240 – 290
Zulassungen						
TÜV (0426.), DB (10.014.02), ABS (3H5, 4Y), BV (3YHHH), DNV (3YH10), GL (4Y40H15), LR (3, 3YH5), RMR (3YHH), RINA (4YH5 / 4H5), CRS (3YH5), NAKS, CWB (Ø3,2-6,0 mm), CE						