EN ISO 18275-A: E 62 5 Z2Ni B 4 5
AWS A5.5: E10045-P2 (mod.)
AWS A5.5M: E6945-P2 (mod.)

BÖHLER FOX BVD 100

Basische Fallnahtelektrode, niedriglegiert, Pipelineschweißung

Eigenschaften

Basisch umhüllte Fallnahtelektrode für hochwertige Schweißverbindungen an Großrohrleitungen sowie im Konstruktionsbau. Im Pipelinebau geeignet für die Füll- und Decklagenschweißung. Besonders rissfestes Schweißgut mit hoher Zähigkeit. Durch ihre guten Schweißeigenschaften ermöglicht diese Stabelektrode eine einfache Verarbeitung auch unter schwierigen Schweißbedingungen. Aufgrund einer speziellen Präparation der Zündenden besteht höchstmögliche Sicherheit gegenüber Ansatzporen. Sehr niedrige Wasserstoffgehalte im Schweißgut. Gegenüber der Steignahtschweißung ergibt sich eine um 80-100% erhöhte Abschmelzleistung.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

	C	Si	Mn	Ni
Gew-%	**0.07**	**0.4**	**1.2**	**2.3**

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

(*)		u	
Streckgrenze R_{eH} MPa:		**670**	(≥ 620)
Zugfestigkeit R_m MPa:		**730**	(690-890)
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$) %:		**24**	(≥ 18)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	**150**	
	±0°C:	**125**	
	-20°C:	**120**	
	-50°C:	**70**	(≥ 47)

(*) *u unbehandelt, Schweißzustand*

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung falls erforderlich:
300-350°C, min. 2 h
Elektrodenstempelung:
FOX BVD 100 10018-G E 62 5 Z2Ni B

ø mm	**L mm**	**Strom A**
4.0	350	180-210
4.5	350	200-240

Empfohlene Zwischenlagentemperatur > 100°C

Werkstoffe

L555MB

API Spec. 5 L: X80

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (06333.), SEPROZ, CE

Официальный дистрибьютор ЗАО «Ресурс» т/ф 8(383) 363-26-24, 291-93-02
630020 Россия г.Новосибирс ул.Объединения д.9 e-mail: resurszao@yandex.ru