

EN ISO 2560-A:	E 46 5 1Ni B 4 5
EN ISO 2560-B:	E 55 45-P2 A
AWS A5.5:	E8045-P2
AWS A5.5M:	E5545-P2

# BÖHLER FOX BVD 85

**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 bis -50°C. Sehr niedrige Wasserstoffgehalte im Schweißgut. Gegenüber der Steignahschweißung ergibt sich eine um 80-100% erhöhte Abschmelzleistung.

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. HIC- und SSC-Beständigkeit überprüft nach NACE TM 02-84 bzw. TM 01-77.

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew-%	C	Si	Mn	Ni
	<b>0.05</b>	<b>0.4</b>	<b>1.1</b>	<b>0.9</b>

## Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

(*)		u	
Streckgrenze $R_{eH}$ MPa:		<b>510</b>	( $\geq 460$ )
Zugfestigkeit $R_m$ MPa:		<b>560</b>	(550-680)
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ ) %:		<b>27</b>	( $\geq 20$ )
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	<b>170</b>	
	±0°C:	<b>150</b>	
	-20°C:	<b>120</b>	
	-40°C:	<b>85</b>	
	-50°C:	<b>65</b>	( $\geq 47$ )

(\*) u *unbehandelt, Schweißzustand*

## Verarbeitungshinweise



Rücktrocknung falls erforderlich:

**300-350°C, min. 2 h**

Elektrodenstempelung:

**FOX BVD 85 8045-P2 E 46 5 1Ni B**

ø mm	L mm	Strom A
3.2	350	110-160
4.0	350	180-210
4.5	350	200-240



Empfohlene Zwischenlagentemperatur > 80°C

## Werkstoffe

S235J2G3-S355J2G3, L290NB-L450NB, L290MB-L450MB, P235GH-P295GH

API Spec. 5 L: A, B, X 42, X46, **X 52, X 56, X 60, X 65**

## Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (03531.), SEPPOZ, CE