

EN ISO 2560-A:	E 42 3 C 2 5
EN ISO 2560-B:	E 49 10-P1 A U
AWS A5.5:	E7010-P1
AWS A5.5M:	E4910-P1

**BÖHLER FOX CEL 75**

**Zellulose umhüllte Fallnahtelektrode,  
niedriglegiert, Pipelineschweißung**

**Eigenschaften**

Höherfeste Zellulose umhüllte Stabelektrode für Fallnahtschweißung an Großrohrleitungen. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignachtschweißung. Besonders geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagenschweißungen an höherfesten Rohrstählen.

FOX CEL 75 zeichnet sich durch ein sehr intensives feintropfiges Abschmelzverhalten, sowie durch gute Zähigkeitseigenschaften aus. Unempfindlich gegen Witterungseinflüsse. HIC- und SSC-Beständigkeit überprüft nach NACE TM 02-84 bzw. TM 01-77.

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes**

	C	Si	Mn
Gew-%	0.14	0.14	0.7

**Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes**

(*)	u		
Streckgrenze ReH MPa:	<b>480</b>	(≥ 420)	
Zugfestigkeit Rm MPa:	<b>550</b>	(500-640)	
Dehnung A (Lo = 5do) %:	<b>23</b>	(≥ 22)	
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	<b>100</b>	
	±0°C:	<b>95</b>	
	-20°C:	<b>65</b>	
	-30°C:	<b>55</b>	(≥ 47)
	-40°C:	<b>45</b>	

(\*) u unbehandelt, Schweißzustand

**Verarbeitungshinweise**

Rücktrocknung: **nicht zulässig**  
 Elektrodenstempelung:  
**FOX CEL 75 7010-P1 E 42 3 C**  
 Vorwärmung und  
 Zwischenlagentemperatur:  
**siehe S. 2-47**

<b>ø mm</b>	<b>L mm</b>	<b>Strom A</b>
3.2	350	80-130
4.0	350	120-180
5.0	350	160-210



Minuspol  
für Wurzel

**Werkstoffe**

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, L210-L415NB, L290MB-L415MB, P355T1, P235T2-P355T2, P235G1TH, P255G1TH  
 Wurzel bis L480MB

API Spec. 5 L: Grade A, B, X42, X 46, X 52, **X 56, X 60**, Wurzel bis X 70

**Zulassungen und Eignungsprüfungen**

TÜV-A (533)