

EN ISO 2560-A:	E 46 3 1Ni C 2 5
EN ISO 2560-B:	E 55 10-P1 A U
AWS A5.5:	E8010-P1
AWS A5.5M:	E5510-P1

BÖHLER FOX CEL 80-P

Zellulose umhüllte Fallnahtelektrode,
niedriglegiert, Pipelineschweißung

Eigenschaften

Höherfeste Zellulose umhüllte Stabelektrode für Fallnahtschweißung an Großrohrleitungen. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber der herkömmlichen Steignachtschweißung.

Besonders geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagenschweißungen an härtesten Rohrstählen.

BÖHLER FOX CEL 80-P zeichnet sich durch einen intensiveren Lichtbogen und ein flüssigeres Schweißbad im Vergleich zur alt bekannten Elektrode BÖHLER FOX CEL 85 aus. SSC-Beständigkeit überprüft nach NACE TM 01-77.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

	C	Si	Mn	Ni
Gew-%	0.15	0.15	0.7	0.8

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

(*)		u	
Streckgrenze R_{eH} MPa:		490	(≥ 460)
Zugfestigkeit R_m MPa:		580	(550-680)
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$) %:		23	(≥ 20)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	90	
	-20°C:	80	
	-30°C:	60	(≥ 47)

(*) u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise



Rüctrocknung:	\emptyset mm	L mm	Strom A
nicht zulässig	3.2	350	60-130
Elektrodenstempelung:	4.0	350	100-180
FOX CEL 80-P 8010-P1 E 46 3 1Ni C	5.0	350	140-210
Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur siehe S. 2-47			



Werkstoffe

L415NB-L485NB, L415MB-L485MB
API Spec. 5 L: X 56, X 60, X 65, X 70

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (11181.), CE