

EN ISO 2560-A:	E 42 3 Mo C 2 5
EN ISO 2560-B:	E 49 10-M3 A
AWS A5.5:	E7010-A1
AWS A5.5M:	E4910-A1

**BÖHLER FOX CEL Mo**

**Zellulose umhüllte Fallnahtelektrode,  
niedriglegiert, Pipelineschweißung**

**Eigenschaften**

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

Besonders geeignet für Hotpass, Füll- und Decklagenschweißung an höherfesten Rohrstählen.

BÖHLER FOX CEL Mo zeichnet sich durch ein sehr intensives feintropfiges Abschmelzverhalten, sowie durch gute Zähigkeitseigenschaften aus. Unempfindlich gegen Witterungseinflüsse, hohe Sicherheit gegen die Bildung von Wurzelkerben. HIC- und SSC-Beständigkeit überprüft nach NACE TM 02-84 bzw. TM 01-77.

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes**

Gew-%	C	Si	Mn	Mo
	<b>0.1</b>	<b>0.14</b>	<b>0.4</b>	<b>0.5</b>

**Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes**

(*)	u		
Streckgrenze $R_{eH}$ MPa:	<b>480</b>	( $\geq 420$ )	
Zugfestigkeit $R_m$ MPa:	<b>550</b>	(500-640)	
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ ) %:	<b>23</b>	( $\geq 20$ )	
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	<b>100</b>	
	±0°C:	<b>95</b>	
	-20°C:	<b>85</b>	
	-30°C:	<b>50</b>	( $\geq 47$ )
	-40°C:	<b>42</b>	

(\*) u *unbehandelt, Schweißzustand*

**Verarbeitungshinweise**

Rücktrocknung: **nicht zulässig**  
 Elektrodenstempelung:  
**FOX CEL Mo 7010-A1 E 42 3 Mo C**  
 Vorwärmung und  
 Zwischenlagentemperatur:  
 siehe S. 2-47

ø mm	L mm	Strom A
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 L555MB

API Spec. 5 L: Grade A, B, X 42, X 46, X 52, **X 56, X 60**, Wurzel bis X 80

**Zulassungen und Eignungsprüfungen**

TÜV-D (1325.), ABS (E7010-A1), SEPROZ, CE