

EN ISO 18275-A:	E 55 6 1NiMo B 4 2 H5
EN ISO 18275-B:	E6218-G A H5
AWS A5.5:	E9018-GH4R
	E9018-D1H4R (mod.)
AWS A5.5M:	E6218-GH4R
	E6218-D1H4R (mod.)

BÖHLER FOX EV 70

**basisch umhüllte Stabelektrode
niedriglegiert, hochfest**

Eigenschaften

Mo-Ni-legierte, basisch umhüllte Stabelektrode mit hoher Zähigkeit und Rissfestigkeit für hochfeste Feinkornbaustähle. Geeignet für den Temperaturbereich -60°C bis +350°C. Schweißgutausbildung ca. 115%. In allen Positionen, außer Fallnaht, leicht zu handhaben.

Sehr niedrige Wasserstoffgehalte im Schweißgut (unter AWS-Bedingungen HD ≤4 ml/100g).

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew-%	C	Si	Mn	Ni	Mo
	0.04	0.3	1.2	0.9	0.4

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

(*)	u	s
Dehngrenze R _{p0.2} MPa:	650 (≥ 550)	650
Zugfestigkeit R _m MPa:	700 (620-780)	700
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀) %:	24 (≥ 18)	24
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		130
+20°C:	160	
-60°C:	70 (≥ 47)	

(*) u *unbehandelt, Schweißzustand*
s *spannungsarmgeglüht 580°C/2 h/Ofen bis 300°C/Luft*

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung falls erforderlich:

300-350°C, min. 2 h

Elektrodenstempelung:

FOX EV 70 9018-G E 55 6 1NiMo B

ø mm

3.2

L mm

350

Strom A

100-140

140-180



Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung entsprechend Grundwerkstoff.

Werkstoffe

S460N, S460M, S460NL, S460ML, S460Q-S555Q, S460QL-S550QL, S460QL1-S550QL1, P460N, P460NH, P460NL1, P460NL2, L415NB, L415MB-L555MB, L415QB-L555QB, alform 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, 500 QL1, aldur 550 Q, 550 QL, 550 QL1, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4, GE300

ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; A 738 Gr. A; A 852; API 5 L X60, X65, X70, X80, X60Q, X65Q, X70Q, X80Q

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (0112.), SEPROZ, CE