

**Normbezeichnung**

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1 / SFA-5.1	AWS A5.1M
E 38 3 C 2 1	E4310 A U	E6010	E4310

**Eigenschaften und Anwendungsbeispiele**

Zellulose umhüllte Stabelektrode für die Fallnahtschweißung der Wurzel (fallend und steigend), Hotpass, Füll- und Decklagen an Großrohrleitungen. Bestens geeignet für die Schweißung der Wurzellage. Hohe Wirtschaftlichkeit gegenüber Steignachtschweißung auch in Kombination mit basischen Fallnahtelektroden.

FOX CEL zeichnet sich durch ein sehr intensives feintropfiges Abschmelzverhalten, sowie durch gute Zähigkeitseigenschaften aus. Unempfindlich gegen Witterungseinflüsse. Hohe Sicherheit gegen die Bildung von Wurzelkerben.

BÖHLER FOX CEL ist auch für den Einsatz in Sauer gas geeignet (HIC-Test nach NACE TM-02-84). Es sind ebenfalls Werte für den SSC-Test verfügbar.

**Grundwerkstoffe**

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P355T1, P235T2-P355T2, L210NB-L385NB, L290MB-L385MB, P235G1TH, P255G1TH  
Wurzel bis L555NB, L555MB

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

**Richtanalyse**

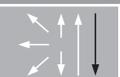
	C	Si	Mn
Gew.-%	0,12	0,14	0,5

**Mechanische Güte werte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)**

Zustand	Streckgrenze $R_p$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung A ( $L_T=5d_0$ )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J			
				20°C	0°C	-20°C	-30°C
u	450 (≥ 380)	550 (470 – 600)	26 (≥ 22)	100	90	70	55 (≥ 47)

u unbehandelt, Schweißzustand

**Verarbeitungshinweise**

	Stromart	DC +, polarity negative for root pass	Dimension mm	Strom A
	Elektrodenstempelung	FOX CEL 6010 E 38 3 C		2,5 × 250
			2,5 × 300	50 – 90
			3,2 × 350	80 – 130
			4,0 × 350	120 – 180
			5,0 × 350	160 – 210

**Zulassungen**

TÜV (01281.), DNV, CE