BÖHLER FOX NIBAS 70/20, FOX NiCr 70 Nb*

Stabelektrode, Nickelbasis

*Markenname in Deutschland

Normbezeichnungen

EN ISO 14172	AWS A5.11
E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	ENiCrFe-3 (mod.)

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Kerndrahtlegierte Spezial-Stabelektrode entsprechend AWS ENiCrFe-3 mit basischer Sonderumhüllung, für hochwertige Schweißungen von Nickelbasislegierungen, warm- und hochwarmfester Stähle, hitzebeständigen sowie kaltzähen Werkstoffen, weiters für niedriglegierte wenig schweißgeeignete Stähle und Mischverbindungen. Ferner für Ferrit- Austenit- Verbindungen bei Betriebstemperaturen ≥ 300 °C oder Wärmebehandlungen.

Eignung im Druckbehälterbau für -196 °C bis +650 °C, sonst bis zur Zunderbeständigkeit von +1200 °C (schwefelfreie Atmosphäre). Unempfindlich gegen Versprödung, hohe Heißrisssicherheit, außerdem wird die C-Diffusion bei hohen Temperaturen oder Wärmebehandlungen artverschiedener Verbindungen weitgehend gehemmt. Thermoschockbeständig, nichtrostend, vollaustenitisch. Niedriger Ausdehnungskoeffizient zwischen C-Stahl und austenitischen Cr-Ni-(Mo)Stahl. Ausgezeichnete Schweißeigenschaften in allen Positionen, außer Fallnaht, gute Schlackenentfernbarkeit, hohe Porensicherheit, kerbfreie Schweißnähte, hoher Reinheitsgrad. Elektrode und Schweißgut entsprechen höchsten Qualitätsanforderungen.

Grundwerkstoffe

2.4816 NiCr15Fe, 2.4817 LC-NiCr15Fe

Nickel- und Nickellegierungen, kaltzähe Stähle bis X8Ni9, hochlegierte Cr- und CrNiMo Stähle vor allem bei Mischverbindungen, sowie deren Verbindungen zu unlegierten, niedriglegierten, warm-, hochwarmfesten, Stählen. Auch für den Werkstoff Alloy 800 geeignet.

Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	Co	Fe
Gew-%	0,025	0,4	5,0	19,0	Rest	1,5		2,2	≤ 0,08	3,0

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A (L_0=5d_0)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	–196 °C
u	**420** (≥ 360)	**680** (≥ 600)	**40** (≥ 22)	**120**	**80** (≥ 32)
s1	**420** (≥ 360)	**680** (≥ 600)	**42** (≥ 22)	**120**	**70** (≥ 32)
s2	**420** (≥ 360)	**680** (≥ 600)	**43** (≥ 22)	**120**	**70** (≥ 32)

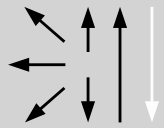
u unbehandelt, Schweißzustand
s1 spannungsarmgeglüht, 650 °C / 15 h / Luft
s2 spannungsarmgeglüht, 750 °C / 3 h / Luft

Sämtliche angegebenen Informationen basieren auf sorgfältiger Ermittlung und umfangreichen Recherchen. Wir übernehmen jedoch keine Gewährleistung und Haftung für die Richtigkeit der Angaben und Änderungen sind vorbehalten.

BÖHLER FOX NIBAS 70/20, FOX NiCr 70 Nb*

Stabelektrode, Nickelbasis

Verarbeitungshinweise

	Stromart	Elektrodenstempelung:	ø (mm)	L mm	Strom A
	DC (+)	FOX NIBAS 70/20 bzw. FOX NiCr 70 Nb	2,5	300	45 – 70
			3,2	300	70 – 105
			4,0	350	90 – 130
			5,0	400	120 – 160

Zulassungen

TÜV (04697.), Statoil, LTSS, SEPROZ, CE, NAKS (FOX NiCr 70 Nb: TÜV (00889.), KTA 1408.1 (08039.))

Sämtliche angegebenen Informationen basieren auf sorgfältiger Ermittlung und umfangreichen Recherchen. Wir übernehmen jedoch keine Gewährleistung und Haftung für die Richtigkeit der Angaben und Änderungen sind vorbehalten.