

BÖHLER FOX EAS 2-A

Stabelektrode, hochlegiert,
chemisch beständig

Eigenschaften

Niedriggekohte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohte, sowie ferritische 13 %-Chromstähle verschweißt werden. Besondere Schönschweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und eine hohe Heißrißsicherheit des Schweißgutes zeichnen diese Marke aus. Wesentliche wirtschaftliche Bedeutung haben die ausgezeichnete Positionsschweißbarkeit, die selbstabhebende Schlacke ohne Schlackenreste und die feuchtigkeitsunempfindliche Umhüllung. IK-beständig bis +350 °C.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew.-%	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0.03	0.8	0.8	19.8	10.2

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

(*)	u	lö
Streckgrenze R _e N/mm ² :	430	(≥ 350)
Zugfestigkeit R _m N/mm ² :	560	(≥ 520)
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀) %:	40	(≥ 35)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+ 20 °C:	70
	- 120 °C:	(≥ 47)
	- 196 °C:	(≥ 32)

(*) u unbehandelt, Schweißzustand
lö lösungsgeglüht und abgeschreckt

Verarbeitungshinweise



Rücktrocknung falls erforderlich: 120 + 200 °C, min. 2 h	Ø mm	L mm	Strom A
Elektrodenstempelung: FOX EAS 2-A 308L-17 E 19 9 L R	1.5	250	25 - 40
	2.0	300	40 - 60
	2.5	250/350	50 - 90
	3.2	350	80 - 120
	4.0	350	110 - 160
	5.0	450	140 - 200



Werkstoffe

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNiN18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10

AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C o. D

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (1095.), DB (30.014.15), ÖBB, TÜV-A (96), ABS (E 308L-17), GL (4306), Statoil, VUZ, SEPROZ, CE

Legierungsgleiche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX EAS 2	Fülldrahtelektrode:	EAS 2-MC
	FOX EAS 2-VD		EAS 2-FD
WIG-Stab:	EAS 2-IG		EAS 2 PW-FD
Massivdrahtelektrode:	EAS 2-IG (Si)		EAS 2 PW-FD (LF)
		Draht/Pulver-Komb.:	EAS 2-UP/BB 202