

EN ISO 3580-A:2008:	E Mo B 4 2 H5
EN ISO 3580-B:2008:	E4918-1M3 H5
EN ISO 2560-A:2005:	E 38 5 Mo B 4 2 H5
EN ISO 2560-B:2005:	E55 18-1M3 A U H5
AWS A5.5-06:	E7018-A1H4R
AWS A5.5M-06:	E4918-A1H4R

## BÖHLER FOX DMO Kb

basisch umhüllte Stabelektrode,  
niedriglegiert, warmfest

### Eigenschaften

Basisch umhüllte Stabelektrode für hochwertige Schweißverbindungen an warmfesten Kessel- und Rohrstählen, bevorzugt für 16Mo3. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturbereiche bis 550°C. Besonders hohe Zähigkeit und Rissicherheit, alterungsbeständig. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt (unter AWS- Bedingungen HD ≤ 4 ml/100g). Ausbringung ca. 115%.

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes

	C	Si	Mn	Mo
Gew-%	<b>0.08</b>	<b>0.35</b>	<b>0.8</b>	<b>0.45</b>

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

	u	a
Streckgrenze R <sub>e</sub> N/mm <sup>2</sup> (MPa):	<b>510</b> (≥480)	<b>520</b> (≥470)
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> (MPa):	<b>590</b> (≥560)	<b>600</b> (≥560)
Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %:	<b>26</b> (≥22)	<b>25</b> (≥22)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C:	<b>170</b> (≥120)	<b>170</b> (≥120)
-50°C:	<b>62</b> (≥32)	

u unbehandelt, Schweißzustand

a angelassen 620°C/2h/Ofen bis 300°C/Luft

### Verarbeitungshinweise



Rücktrocknung falls erforderlich:

**300-350°C, min. 2 h**

Elektrodenstempelung:

**FOX DMO Kb 7018-A1 E Mo B**

ø mm	L mm	Strom A
2.5	250/350	80-110
3.2	350	100-140
4.0	350/450	130-180
5.0	450	190-230



Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung nach den Erfordernissen des vorliegenden Grundwerkstoffes.

### Werkstoffe

warmfeste Stähle und Stahlguss artgleich, laugenrissbeständige und alterungsbeständige Stähle

16Mo3, S355J2G3, E295, E335, P255G1TH, L320 - L415NB, L320MB - L415MB, S255N, P295GH, P310GH, 15NiCuMoNb5, 20MnMoNi4-5, 17MnMoV6-4, S255N - S500N, S255NH - S500NH, S255NL - S500NL, GE240-GE300, 22Mo4, GP240GH

ASTM A335 Gr. P1, A161-94 Gr. T1, A217 Gr. WC1, A182M Gr. F1, A204M Gr. A, B, C, A250M Gr. T1

### Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (0019.), KTA 1408.1 (8053.00), DB (10.014.14), ÖBB, TÜV-A (71), ABS (E 7018-A1), DNV (NV 0,3Mo), GL (15 Mo 3), RMR (-), Statoil, LTSS, VUZ, SEPROZ, CRS (3YH10), CE, NAKS

### Legierungsgleiche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX DMO Ti	Draht/Pulver-Kombination:	EMS 2 Mo/BB 24
WIG- Stab:	DMO-IG		EMS 2 Mo/BB 25
Massivdrahtelektrode:	DMO-IG	Autogenstab:	DMO
Fülldrahtelektrode:	DMO Ti-FD		