

EN 1600:1997: E 23 12 2 L R 3 2
 AWS A5.4-92: E309MoL-17 (mod.)

BÖHLER FOX CN 23/12 Mo-A

Stabelektrode, hochlegiert,
 besondere Anwendungen

Eigenschaften

Niedriggekohtle, austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung. Durch erhöhten Ferritgehalt (FN ~ 20) im Schweißgut höchste Rissicherheit bei schwierig schweißbaren Werkstoffen, Austenit-Ferrit-Verbindungen und Schweißplattierungen.

Besondere Schönschweißigenschaften und eine exzellente Wechselstromverschweißbarkeit zeichnen diese Marke aus. Von wesentlicher wirtschaftlicher Bedeutung sind die ausgezeichnete Positionverschweißbarkeit, die absolute Nahtreinheit, die selbstabhebende Schlacke und die feuchtigkeitsunempfindliche Umhüllung. Überprüft und zugelassen vom TÜV für Ferrit-Austenit-Verbindungen bis +300 °C. Sowie für Schweißplattierungen 1. Lage bis +400 °C.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Gew.-%	0.02	0.7	0.8	23.0	12.5	2.7

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

	u	
(*) Streckgrenze R_e N/mm ² :	580	(≥ 490)
Zugfestigkeit R_m N/mm ² :	720	(≥ 630)
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$) %:	27	(≥ 25)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J + 20 °C:	55	(≥ 47)
- 20 °C:	45	(≥ 32)

(*) u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise



Rücktrocknung falls erforderlich:

250 - 300 °C, min. 2 h

Elektrodenstempelung:

FOX CN 23/12 Mo-A E 23 12 2 L R

ø mm	L mm	Strom A
2.0	300	45 - 60
2.5	350	60 - 80
3.2	350	80 - 120
4.0	350	100 - 160
5.0	450	140 - 220



Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur ist auf den Grundwerkstoff abzustimmen.

Werkstoffe

hochfeste, unlegierte und legierte Bau- und Vergütungsstähle mit- und untereinander; unlegierte sowie legierte Kessel- oder Baustähle mit hochlegierten Cr-, CrNi- und CrNiMo - Stählen. Ferrit-Austenit-Verbindungen für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau.

Schweißplattierungen: für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N - S500N; für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an warmfesten vergüteten Feinkornbaustählen nach AD-Merkblatt HPO, Gruppe 3.

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (1362.), TÜV-A (34), ABS (E 309 Mo), RINA (309Mo), DNV (309MoL), LR (DXV u. 0, CMnSS), BV (309 Mo), LTSS, VUZ, SEPROZ, CE

Legierungsgleiche/legierungsähnliche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX CN 23/12-A	Fülldrahtelektrode:	CN 23/12-FD
WIG-Stab:	CN 23/12-IG		CN 23/12 PW-FD
Massivdrahtelektrode:	CN 23/12-IG		CN 23/12 Mo-FD
Metallpulverdraht:	CN 23/12-MC		CN 23/12 Mo PW-FD
		Draht/Pulver-Komb.:	CN 23/12-UP/BB 202