

# Phoenix SH V 370

Umhüllte Stabelektrode

# Phoenix Spezial D

Umhüllte Stabelektrode

<b>Norm-bezeichnung</b>	<b>EN 499</b> E 46 6 1 Ni B 42 H5	<b>AWS A 5.5</b> E8018-C3
-------------------------	--------------------------------------	------------------------------

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet**  
 Basisch umhüllte Ni-legierte Stabelektrode. Sehr reines Schweißgut; nach KTA 1408.2 überprüft und qualitätsgesichert; H<sub>2</sub>-Gehalt im Schweißgut ≤ 5 ml/100 g; hohe Zähigkeitswerte bei tiefen Temperaturen, NDT-geprüft; COD-geprüft bis -10 °C. Bevorzugt für das Verschweißen von Reaktorbaustählen wie 15 MnNi 63 (Thyssenstahl TSB 370); für FK-Stähle bis S420N (S420NL und P355NL2).  
 Rücktrocknung: 2 h 300 - 350 °C.

**Grundwerkstoffe**  
 15 MnNi 63 (TSB 370), C 22.8 S1, GS-C 25, Feinkornbaustähle S275N - S420N; kaltzähe Feinkornbaustähle S275NL - S420NL; kaltzähe Sondergüten P275NL2 - P355NL2; Allgemeine Baustähle, Kesselbleche und Rohrstähe

<b>Richtanalyse des Schweißgutes %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>
	0,06	0,25	1,15	0,95

<b>Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1</b> (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J	-60 °C
	U	470	550	25	160	50
	S	420	510	26	160	50

**Schweißposition**  **Stromart = +**

**Zulassungen** TÜV (Kennblatt-Nr. 2199+8011)

<b>Liefereinheiten und Stromstärken</b>	<b>Abmessung (mm)</b>	<b>Stück/Paket</b>	<b>Kg/Paket</b>	<b>Ampere</b>
	2,5 x 350	200	4,4	70-110
	3,2 x 350	125	4,4	100-150
	4,0 x 350	90	4,6	140-200
	5,0 x 450	55	6,0	180-250

<b>Norm-bezeichnung</b>	<b>EN 499</b> E 42 3 B 12 H10	<b>AWS A 5.1</b> E7016
-------------------------	----------------------------------	---------------------------

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet**  
 Basisch umhüllte Doppelmantelelektrode. Hervorragende Schweißigenschaften an Gleich- und Wechselstrom in allen Positionen, außer fallend; stabiler Lichtbogen; gute Röntgensicherheit. Besonders geeignet für Handwerk und Industrie; für Montage- und Werkstattschweißungen.  
 Rücktrocknung: 2 h 250 - 300 °C.

**Grundwerkstoffe**  
 S235JRG2 - S355J2, Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH, P355GH; Feinkornbaustähle bis S355N; Rohrstähe St 35, St 35.8, L210 - L360NB, GS-52, L290MB - L360MB; ASTM A27 u. A36 Gr. alle, A214, A242 Gr. 1-5, A266 Gr. 1, 2, 4, A283 Gr. A, B, C, D, A285 Gr. A, B, C, A299 Gr. A, B, A328, A366, A515 Gr. 60, 65, 70, A516 Gr. 55, A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45, A572 Gr. 42, 50, A606 Gr. alle, A607 Gr. 45, A656 Gr. 50, 60, A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40, A841, A851 Gr. 1, 2, A935 Gr. 45, A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X56

<b>Richtanalyse des Schweißgutes %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>
	0,06	0,65	1,05

<b>Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1</b> (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J	-30 °C
	U	420	550	22	80	50
	S	400	520	25	80	50

**Schweißposition**  **Stromart = + / ~**

**Zulassungen** TÜV (Kennblatt-Nr. 3282) DB (Zulassungs-Nr. 10.132.42)  
 Controlas (0088) ABS (3H10)  
 BV (4Y40H10) DNV (3YH10)  
 FT (E423B12) GL (3YH10)  
 LR (3/3Y) Rina

<b>Liefereinheiten und Stromstärken</b>	<b>Abmessung (mm)</b>	<b>Stück/Paket</b>	<b>Kg/Paket</b>	<b>Ampere</b>
	2,5 x 350	205	4,0	60- 90
	3,2 x 350	125	4,1	95-150
	3,2 x 450	125	5,2	95-150
	4,0 x 450	80	5,1	140-190
	5,0 x 450	50	5,0	190-250

Auch in Vakuumpackung als "Extra Dry" lieferbar