

Покрытые электроды

Для сварки углеродистых сталей

Наименование	Обозначение по стандарту		Ток полярность	Механические свойства наплавленного металла по EN 1597-1 (min. значение при комнатной темп.)			
	EN 499	AWS A 5.1		Предел текучести 0.2% N/mm ²	Предел прочности N/mm ²	Ударная вязкость CVN в J	
Phoenix 120 K	E 42 5 B 32 H5	E7018-1	= +/-	420	510	- 50 °C	47
Phoenix Blau	E 42 0 RC 11	E6013	~/= -	420	510	0 °C	47
Phoenix Grün*	E 42 0 R 12	E6012	~/= -	420	510	0 °C	47
Phoenix Grün T	E 42 0 RR 12	E6013	~/= -	420	510	0 °C	47
Phoenix Rot AR 160	E 42 2 RA 53	E7024-1	= -/~	420	510	- 20 °C	47
Phoenix Rot BR 160	E 42 2 RB 53	E7028	= +/-	420	510	- 20 °C	47
Phoenix SH Blau	E 42 0 RR 11	E6013	~/= -	420	510	0 °C	47
Phoenix SH Gelb R	E 38 2 RB 12	E6013	= -/~	380	460	- 20 °C	47
Phoenix 6013	E 42 0 RC 11	E6013	= -/~	420	510	0 °C	47
Phoenix 7018	E 42 5 B 32 H5	E7018-1	= +/-	420	510	- 50 °C	47
Phoenix K 50 R mod	E 42 3 B 32	E7016	= +/-	420	510	- 30 °C	47
Phoenix SH Multifer 180	E 42 0 RR 73	E7024	= -/~	420	510	0 °C	47
Phoenix Spezial D	E 42 3 B 12 H10	E7016	~/= +	440	550	- 30 °C	47

* для тонколистового металла (<3 мм)

Для сварки низколегированных теплоустойчивых сталей

Наименование	Обозначение по стандарту		Ток полярность	Механические свойства наплавленного металла по EN 1597-1 (min. значение при комнатной темп.)			
	EN 499 • EN 1599	AWS A 5.5		Предел текучести 0.2% N/mm ²	Предел прочности N/mm ²	Ударная вязкость CVN в J	
Phoenix Chromo I	E CrMo 1 B 4 2 H5	E8018-B2	=+	450	540	- 40 °C	47
Phoenix SH Kupfer 3 KC	EZ CrMo V 1 B 4 2 H5	E9015-G	=+	520	630	+ 20 °C	40
Phoenix Chromo 2 V*	EZ CrMo 2V B 4 2 H5	E9015-G	= +	540	670	- 40 °C	47
Phoenix SH Chromo 2 KS*	E CrMo 2 B 4 2 H5	E9015-B3	= +	440	550	- 40 °C	80
Phoenix SH Schwarz 3 K	E MoB 4 2 H5	E7015-G	= +	490	570	- 40 °C	47
Phoenix SH Schwarz 3 K mod	•E 50 4 Mo B 4 2	E8018-G	= +	520	600	- 50 °C	35
Phoenix SH Schwarz 3 MK	E MoB 4 2 H5	E7018-G	= +	490	570	- 40 °C	47
Thermanit P 23*	EZ Cr 2 WV B 42 H5	E9015-G	= +	540	620	+ 20 °C	130
Thermanit P 24*	EZ CrMo 2 V Nb 21 B 42 H5	E9015-G	= +	560	660	+ 20 °C	130

* термообработка для снятия напряжений

(для 9% и 12% Cr-сталей см. Thermanit сварочные присадочные материалы -для сварки высоколегированных жаропрочных сталей/литых сталей и никелевых сплавов; Thermanit MTS...)

Покрытые электроды

Для сварки низколегированных и высокопрочных конструкционных сталей

Тип тока и полярность: = +

Наименование	Обозначение по стандарту		Механические свойства наплавленного металла по EN 1597-1 (min. значение при комнатной темп.)			
	EN 499 • EN 757	AWS A 5.1 • AWS A 5.5	Предел текучести 0.2% N/mm ²	Предел прочности N/mm ²	Ударная вязкость CVN в J	
Phoenix I20 K	• E 42 5 B 32 H5	• E7018-I	420	510	- 50 °C	47
Phoenix NiMo 100*	E 62 4 Mn I NiMo B 42 H5	E10018-G	600	690	- 40 °C	47
Phoenix SH Ni 2 K 90	E 55 5 2 NiMo B 42 H5	E10018-M	580	690	- 50 °C	47
Phoenix SH Ni 2 K 100	E 69 5 Mn 2 NiCrMo B 42 H5	E11018-M	700	750	- 50 °C	47
Phoenix SH Schwarz 3 K	• E 50 4 Mo B 42	E7015-G	490	570	- 40 °C	47
Phoenix SH Schwarz 3 K Ni	• E 50 4 I NiMo B 42 H5	E9018-G	540	620	- 40 °C	47
Phoenix SHV I	• E 50 6 Mn I Ni B 42 H5	E8018-G	500	580	- 60 °C	47

Для сварки трубопроводов в положении «сверху вниз»

Тип тока и полярность: = +

Наименование	Обозначение по стандарту		Механические свойства наплавленного металла по EN 1597-1 (min. значение при комнатной темп.)			
	EN 499	AWS A 5.1 • AWS A 5.5	Предел текучести 0.2% N/mm ²	Предел прочности N/mm ²	Ударная вязкость CVN в J	
Phoenix Cel 70 ^Δ	E 42 2 C 25	• E6010	420	510	- 20 °C	47
Phoenix Cel 90 ^Δ	E 50 3 I Ni C 25	E9010-G	530	630	- 40 °C	47

Соотношение значений °Цельсия / °Фаренгейта

