

Phoenix Rot BR 160

Umhüllte Stabelektrode

Norm-bezeichnung	EN 499 E 42 2 RB 53	AWS A 5.1 E7028
-------------------------	-------------------------------	---------------------------

Eigenschaften und Anwendungsgebiet
 Basisch mit nichtbasischen Anteilen umhüllte Hochleistungselektrode mit 160 % Ausbringung. Leichte Schlackenentfernbarkeit; feinschuppige glatte Nähte; besonders gute Schweißseigenschaften an fertigungsbeschichteten Blechen. Einsetzbar u. a. für das Schwerkraft- und Federkraftschweißen.

Grundwerkstoffe
 S235JRG2 - S355J2, Druckbehälterstähle P235GH/P265GH/P295GH Feinkornbaustähle bis P355N- und M-Qualitäten Schiffbaustähle Grad A - E, AH 32 bis NVE 36

Richtanalyse des Schweißgutes %	C	Si	Mn
	0,08	0,30	0,85

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J	Kerbschlagarbeit ISO-V in -20 °C J
	U	420	510	22	90	47
	S	400	470	27	85	47

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

Zulassungen	TÜV (Kennblatt-Nr. 1700)	DB (Zulassungs-Nr. 10.132.36)
	ABS (3, 3Y) GL (3Y)	BV (3Y40) LR (3, 3Y) Controlas (0760)
	DNV (Gr. 3. für Güten bis einschl. NVE36)	FT (E 51 3 B) RS (3, 3Y)

Liefereinheiten und Stromstärken	Abmessung (mm)	Stück/Paket	Kg/Paket	Ampere
	3,2 x 450	80	5,3	120-170
	4,0 x 450	55	5,4	180-230
	5,0 x 450	35	5,4	240-300
	5,0 x 700	85	21,3	200-240
	6,0 x 450	25	5,5	290-390
	Auch in Vakuumverpackungen als "Extra Dry" lieferbar			

Phoenix Rot R 160

Umhüllte Stabelektrode

Norm-bezeichnung	EN 499 E 42 0 RR 53	AWS A 5.1 E7024-1
-------------------------	-------------------------------	-----------------------------

Eigenschaften und Anwendungsgebiet
 Dick rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit 160 % Ausbringung. Geringer Spritzeranteil; feinschuppige Nahtzeichnung; gute Zünd- und Wiederezündfähigkeit; selbstabhebende Schlacke. Gut geeignet für das Schweißen dünner Kehlnähte.

Grundwerkstoffe
 S235JRG2 - S355J2, Druckbehälterstähle P235GH/P265GH/P295GH/P355GH Feinkornbaustähle bis P355N- und M-Qualitäten Schiffbaustähle Grad A - E, AH 32 - DH 36; ASTM A36 Gr. alle; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A366; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50

Richtanalyse des Schweißgutes %	C	Si	Mn
	0,07	0,35	0,65

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J	Kerbschlagarbeit ISO-V in 0 °C J
	U	420	510	22	80	47
	S	410	470	26	85	
	N	295	390	27	70	

Schweißposition  **Stromart = - / ~**

Zulassungen	TÜV (Kennblatt-Nr. 0349)	DB (Zulassungs-Nr. 10.132.09)
	ABS (2 und als E 7024) BV (3Y) LR (2) FT (E 51 2 RR) ÖBB	GL (2Y) DNV (2) Controlas (0499) RS (2)

Liefereinheiten und Stromstärken	Abmessung (mm)	Stück/Paket	Kg/Paket	Ampere
	3,2 x 450	80	5,3	120-160
	4,0 x 450	55	5,6	160-230
	5,0 x 450	40	5,9	250-340
	6,0 x 450	25	5,6	300-400