

## ELECTRODES ENROBÉES NON ET FAIBLEMENT ALLIÉES

Classification Norme EN ISO Norme AWS	Propriétés mécaniques Valeurs types	Ø mm	Agréments	Caractéristiques et applications
<b>Phoenix Blau</b> EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11 AWS A5.1-04: E6013	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Re 420 MPa Rm 510 MPa A5 22% Av 50 J	2.0 2.5 3.2 4.0 5.0	TÜV (00425.), DB (10.132.19), ABS, BV, LR, GL (2Y), DNV	Application générale; utilisable dans toutes les positions; excellent pontage et amorçage de l'arc; pour le pointage et pour les accostages approximatifs. Bien adapté pour souder des tôles dont la surface est rouillée ou prépeinte sur des épaisseurs d'environ 40 µm; excellentes caractéristiques en verticale descendante. Utilisable sur les petits transformateurs (42 V, tension à vide).
<b>Phoenix Spezial D</b> EN ISO 2560-A: E 42 3 B 12 H10 AWS A5.1: E7016	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Re 440 MPa Rm 550 MPa A5 22% Av 80 J 50 J...-30°C	2.5 3.2 4.0 5.0	TÜV (03282.), DB (10.132.42), ABS, BV, DNV, GL, LR	Electrode à double enrobage basique. Excellentes propriétés de soudage en courant alternatif et continu dans toutes les positions sauf en verticale descendante. Arc stable, bonne compacité. Utilisée dans l'industrie et l'artisanat pour des applications sur chantier et en atelier.
<b>Phoenix SH CHROMO 2 KS</b> EN ISO 3580-A: E CrMo2 B 4 2 H5 AWS A5.5: E9015-B3	Traitement Thermique: détensionné Rp02 440 MPa Rm 550 MPa A5 22% Av 130 J 90 J...-30°C 80 J...-40°C	2.5 3.2 4.0 5.0	TÜV (01823.)	Electrode basique alliée au CrMo alliage à faible teneur en oligo-éléments. Testée après traitement thermique avec refroidissement étagé. Insensibilité à la fragilisation à long terme. Fabrication d'appareils chimiques, des hydrocraqueurs.  Pour les travaux de chaudronnerie lourde, surchauffeurs, lignes de surchauffeur, pour le soudage d'acières alliés au CrMo et CrMoV pour l'industrie pétrochimique.  Reséchage pendant 2 h à 300-350°C.