



Schweißzusätze

Produktdatenblatt Phoenix CEL 70

Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information des Anwenders. Die Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. In der Schweißverbindung werden die Schweißguteigenschaften u.a. vom Grundwerkstoff, der Schweißposition und der Schweißparameter beeinflusst.

Die Gewährleistung der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf in jedem einzelnen Fall einer ausdrücklichen schriftlichen Vereinbarung.

Auszug aus dem Handbuch der Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH. BTSGD D09.05 500 CD

**Böhler Schweißtechnik
Deutschland GmbH**

Unionstraße 1
D - 59067 Hamm

Tel.: +49 (0)2381 - 27 10 2
Fax: +49 (0)2381 - 27 14 02
www.t-put.com

Phoenix Cel 70

Umhüllte Stabelektrode

Norm-bezeichnung	EN 499 E 42 2 C 25	AWS A 5.1 E6010
-------------------------	------------------------------	---------------------------


Eigenschaften und Anwendungsgebiet
Zellulose-Stabelektrode für das Fallnahtschweißen von Rohrrundnähten (Pipelines).
Besonders geeignet für das Schweißen der Wurzellage (G±); auch in steigender Position.
Nicht rüctrocknen!
CTOD, HIC und HSCC geprüft.

Grundwerkstoffe
API5L: Gr. A, B, X42, X46, X52, Wurzel bis X 80
EN 10208-2: L290MB-, L360MB- und Wurzelschweißung bis zum L485MB- und NB-Qualitäten
DIN 17172: StE210.7 - StE360.7 u. StE290.7TM - StE360.7TM und Wurzelschweißung bis StE480.7TM
EN 10113-3: S275ML, S355ML, S275NL, S355NL

Richtanalyse des Schweißgutes %	C	Si	Mn
	0,14	0,18	0,55

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	-20 °C	-40 °C
	U	420	510	22	80	50	28
	S	380	510	22	90	55	28

Schweißposition



Stromart = +
Wurzel auch = -

Zulassungen
TÜV (Kennblatt-Nr. 0247) DB (Zulassungs-Nr. 10.132.44)
ABS (AWS E6010) LR (3/3Y)
GL (3) DNV (3)
Controlas (0420) VNIIST

Liefereinheiten und Stromstärken	Abmessung (mm)	Stück/Karton	Kg/Karton	Ampere
	2,5 x 300	530/1060	7,3/14,6	50- 80
	3,2 x 350	330/ 660	8,8/17,6	80-130
	4,0 x 350	220/ 440	9,0/18,0	120-180
	5,0 x 350	150/ 300	9,2/18,4	160-220

Phoenix Cel 75

Umhüllte Stabelektrode

Norm-bezeichnung	EN 499 E 42 2 C 25	AWS A 5.5 E7010-P1
-------------------------	------------------------------	------------------------------

Eigenschaften und Anwendungsgebiet
Zellulose-umhüllte Stabelektrode für das Fallnahtschweißen von Rohrrundnähten im Pipelinebau.
Besonders geeignet für das Schweißen der Wurzellage (G±); auch in steigender Position.
Nicht rüctrocknen!
CTOD, HIC und HSCC geprüft.

Grundwerkstoffe
API5L: Gr. A, B, X42, X46, X52, X56, X60, Wurzel bis X 70
EN 10208-2: L290MB-, L360MB- und Wurzelschweißung L485MB- und NB-Qualitäten
DIN 17172: StE240.7 - StE360.7 u. StE290.7TM - StE360.7TM und Wurzelschweißung bis StE480.7TM
EN 10113-3: S275ML, S355ML, S275NL, S355NL

Richtanalyse des Schweißgutes %	C	Si	Mn
	0,15	0,20	0,60

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	-20 °C	-30 °C
	U	420	530	22	80	55	28

Schweißposition



Stromart = +
Wurzel auch = -

Zulassungen
TÜV (Kennblatt-Nr. 3199) LR (3/3Y)
Controlas (0334)

Liefereinheiten und Stromstärken	Abmessung (mm)	Stück/Karton	Kg/Karton	Ampere
	3,2 x 350	660	17,6	80-130
	4,0 x 350	440	18,0	120-180
	5,0 x 350	300	18,4	160-220