

Nahtlose Metallpulverelektrode für das Metall - Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen für Einsatztemperaturen von - 20°C bis +450°C. Im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen gleichermaßen stabil und spritzerarm verarbeitbar. Sicherer Flankeneinbrand und sehr gute Spaltüberbrückbarkeit. Die Verarbeitung erfolgt ausschließlich unter Mischgas (mögliche Zusammensetzungen entsprechend dem jeweiligen Zulassungsumfang).

Normbezeichnungen	
EN ISO	17632-A: T 46 2 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T552T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-3M H4
AWS	A5.36: E71T15-M21A2-CS1-H4

Zulassungen	Grad
BV	SA3-3YM H5
DB	●
DNV	IIIY40MS H5
GL	3Y40H5S
LRS	3Y40SH5
TÜV	●

CE

## Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.3	0.7	0.010	0.010

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-20 °C
Unbehandelt	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 50

Schutzgas 82% Ar+18% CO2

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M21

## Werkstoffe

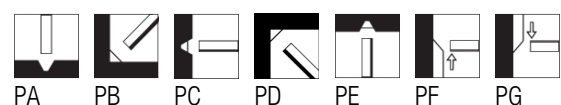
S(P)235-S(P)460

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.  
Nicht rüctrocknen.

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



## Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste