

Formgeschlossene Metallpulverelektrode für das Metall - Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen für Einsatztemperaturen von - 40°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 5 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T555T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-6M H4

Zulassungen	Grad
ABS	4Y400SA H5
BV	S3YH5
CWB	E491C-6MJ-H4
DNVGL	IV Y46MS(H5)
LRS	4Y40S H5

CE

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.04	1.5	0.4	≤ 0.012	≤ 0.02

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-50 °C
Unbehandelt	>460	530-680	≥ 27	>47

Schutzgas M21

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M21

### Werkstoffe

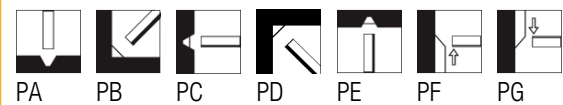
S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

#### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.  
Nicht rüctrocknen.

#### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste