

Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen für Einsatztemperaturen von - 20°C bis +450°C in allen Schweißpositionen im Sprühlichtbogen mit erhöhten Schweißparametern und erhöhten Abschmelzleistungen. Sehr gute Schlackenentfernbarkeit, glatte Nahtoberflächen mit kerbfreien Nahtübergängen. Sehr gute mechanische Güterwerte und hohe Röntgensicherheit. Manuell und vollmechanisiert, beispielsweise mit Orbital- oder Vertikalführungsgeräten, verarbeitbar. Schweißen aller Schweißpositionen mit einer Parameterkombination möglich! Sehr gut auf keramischer Schweißbadsicherung zu verarbeiten. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas empfohlen. Die Verwendung von CO<sub>2</sub> ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17632-A: T 42 2 P C 1 H5
EN ISO	17632-A: T 42 3 P M 1 H5
EN ISO	17632-B: T492T1-1CA-UH5
EN ISO	17632-B: T493T1-1MA-UH5
AWS	A5.20: E71T-1C-H4
AWS	A5.20: E71T-1M-JH4

Zulassungen	Grad
ABS	3Y400SA,3YSA H5
BV	SA3Y40M,SA3YM H5
CRS	3YH5S
DNVGL	III Y40MS,3Y40 H5
LRS	3Y40S,3YS H5
PRS	3Y40S,3YS H5
RINA	3Y40S,3YS H5
RMRS	3Y40MS,3YS H5

CE

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.47	0.5	≤0.015	≤0.015

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				-20 °C	-30 °C
Unbehandelt	min 420	500-640	≥ 26	≥ 80	≥ 50

Schutzgas 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : C1, M21

### Werkstoffe

Shipbuilding steels A,B,D,E,AH32 - EH36

S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

X42 - X65

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.

Nicht rüchtrocknen.

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste