

## Fülldrahtelektroden für das UP-Schweißen un- und niedriglegierte Stähle

FLUXOCORD 42 ist ein nahtloser, verkupfelter, basischer Fülldraht für das Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen in Kombination mit OP121TTW. Die Schweißgutzusammensetzung dieser Kombination erfüllt die Anforderungen an die mechanischen Eigenschaften im unbehandelten und spannungsarmgeglühten Zustand. Die Schweißbarkeit von hochfesten Stählen ist grundsätzlich stark abhängig von der Zusammensetzung des Grundwerkstoffes, der Aufmischungsrate, sowie der Abkühlungsgeschwindigkeit (t8/5: Wärmeeintrag, Zwischenlagentemperatur, Blechdicke).

Der basische, nahtlose Draht trägt dazu bei, möglichst niedrige diffusible Wasserstoffwerte im Schweißgut zu erreichen. Schweißpulver im PE Sack muß bei 300-350°C für 2 Stunden rückgetrocknet werden für HD <5,0 ml/100g, Pulver aus dem Drybag kann direkt verwendet werden.

Normbezeichnungen		
OP 121TTW	EN	ISO 26304-A -S 69 6 FB (T3Ni2,5CrMo) H5
OP 121TTW	AWS	A5.23: F11A8-EC-F5
OP 121TTW	AWS	A5.23: F11P5-EC-F5

	Zulassungen	Grad
OP 121TTW	ABS	5YQ690M
OP 121TTW	DNV	VY69M
OP 121TTW	GL	6Y69M
OP 121TT	LRS	5Y69M-H5

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
Reines Schweißgut	OP 121TTW	0.07	1.4	0.25	0.5	2.5	0.4

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

	Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)
OP 121TTW	Unbehandelt	≥ 690	760-900	≥ 16
OP 121TTW	620°Cx1h	≥ 690	740-880	≥ 16

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes - Kerbschlagarbeit ISO-V

	Wärmebehandlung	Kerbschlagarbeit (J)		
		-20 °C	-40 °C	-60 °C
OP 121TTW	Unbehandelt	≥ 90	≥ 80	≥ 69
OP 121TTW	620°Cx1h	≥ 69	≥ 47	

### Typische Anwendungen

	Werkstoffe
OP 121TTW	EN: S620Q-S690Q; S700MC ; ASME: X80; HY80; QIN; SA 302 Gr.C-D

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.  
Nicht rücktrocknen.

### Strom

DC+

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste