

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen für Einsatztemperaturen von - 30°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 Gütwerte 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 CO2 ist möglich

Normbezeichnungen	
EN ISO	17632-A: T 46 2 P C 1 H5
EN ISO	17632-A: T 46 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
AWS	A5.36: E71T1-C1A0-CS1-H4
AWS	A5.36: E71T1-M21A4-CS1-H4

Zulassungen	Grad
ABS	3Y40SA H5
BV	SA3Y40M H5
DB	●
DNV	IIY40MS H5
GL	3Y40H5S
LRS	3Y40S H5
PRS	3S-3Y40SH5
RMRS	3S-3Y40S H5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.4	0.5	≤ 0.010	≤ 0.010

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				-20 °C	-30 °C
Unbehandelt	≥ 460	550-650	≥ 24	≥ 80	≥ 50

Schutzgas 82% Ar+18% CO2

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M21

Werkstoffe

Shipbuilding steels A, B, D, DH VL 32 - 46

X42 - X65

S(P)235-S(P)460

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.

Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste