

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von wetterfesten Stählen wie z.B. Patinax oder Cor-ten. Das Schweißgut ist in seinem trägen Korrosionsverhalten an diese Stahlsorten angepasst. In allen Schweißpositionen im Sprühlichtbogen mit erhöhten Schweißparametern und erhöhten Abschmelzleistungen verarbeitbar. 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 CO₂ ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17632-A: T 50 3 Z P M 1 H5
AWS	A5.36: E81T1-M21A0-G-H4

Zulassungen	Grad
RINA	
CE	

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu
0.04	1.1	0.5	0.6	0.6	0.7

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-30 °C
Unbehandelt	≥ 500	560-690	≥ 21	≥ 47

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21








Werkstoffe

S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+						
						
PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste