

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen für Einsatztemperaturen von - 40°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 Gütewerte 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 4 1Ni P M 1 H5
AWS	A5.29: E81T1-Ni1M JH4
AWS	A5.36: E81T1-M21A4-Ni1-H4
EN-ISO	17632-B:T554T1-1MA-N2-UH5

Zulassungen	Grad
ABS	4Y46SA H5
BV	SA4Y46M H5
DB	●
DNV-GL	IVY46MS H5
LRS	4Y46S H5
RMRS	4Y46S H5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.3	0.4	≤ 0.010	≤ 0.010	≤ 1.0

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-40 °C
Unbehandelt	≥ 470	550-680	≥ 24	≥ 60
580 °C x 2 h/f.	≥ 470	550-680	≥ 24	≥ 47

Schutzgas 82% Ar+18% CO2

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

S(P)275-S(P)460

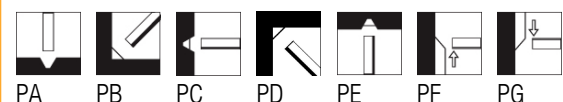
X42 - X70

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste