

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen warmfester Stähle im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau für Betriebstemperaturen bis 530°C. Bevorzugt eingesetzt für 16Mo3. Verarbeitbar in allen Schweißpositionen im Sprühlichtbogen. Die Verarbeitung erfolgt ausschließlich unter Mischgas (mögliche Zusammensetzungen entsprechend dem jeweiligen Zulassungsumfang).

Normbezeichnungen	
EN ISO	17634-A: T MoL P M 1 H5
AWS	A5.36: E81T1-M21PY-A1-H4

Zulassungen	Grad
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	1.1	0.4	0.01	0.01	0.5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				20 °C
Unbehandelt	≥ 490	550-650	≥ 22	≥ 70
620°C x 1h	≥ 470	550-690	≥ 22	≥ 70

Schutzgas 82% Ar+18% CO2

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

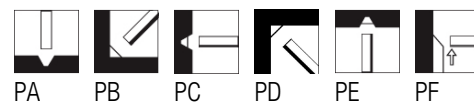
S(P)235-S(P)460, 16Mo3

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste