

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen bis zu einer Streckgrenze von 420 N/mm² (ohne Wärmenachbehandlung). Das Schweißgut ist sehr rißsicher, kaltzäh bis - 40°C und hat einen sehr niedrigen Wasserstoffgehalt. Im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen gleichermaßen stabil und spritzerarm verarbeitbar. Sicherer Flankeneinbrand und sehr gute Spaltüberbrückbarkeit. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas empfohlen. Die Verwendung von CO₂ für Kurz- und Sprühlichtbogen ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17632-A: T 42 4 B C 2 H5
EN ISO	17632-A: T 42 4 B M 2 H5
EN ISO	17632-B: T494T5-1CA-UH5
EN ISO	17632-B: T494T5-1MA-UH5
AWS	A5.20: E70T-5C-JH4
AWS	A5.20: E70T-5M-JH4
AWS	A5.36: E70T5-C1A4-CS1-H4
AWS	A5.36: E70T5-M21A4-CS1-H4

Zulassungen	Grad
ABS	3YSA H5
BV	SA3-3YM H5
DB	●
DNV	IIY40MS H5
GL	3YH5S
LRS	3S-3YS-H5
PRS	3S-3YS H5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S
Reines Schweißgut (**)	0.05	1.2	0.3	≤ 0.010	≤ 0.010

(**) 100% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-40 °C
Unbehandelt	≥ 420	500-640	≥ 25	≥ 80

Schutzgas 100% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21,C1

Werkstoffe

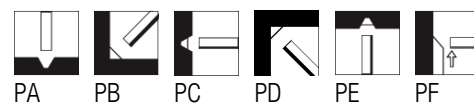
S(P)235-S(P)420, GP240-GP280

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste