

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen warmfester Stähle im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau für Betriebstemperaturen bis 530°C. Bevorzugt eingesetzt für 16Mo3. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas empfohlen. Die Verwendung von CO2 ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17634-A: T MoL B C 2 H5
EN ISO	17634-A: T MoL B M 2 H5
AWS	A5.36: E70T5-C1PY-GH4
AWS	A5.36: E80T5-M21PY-GH4

Zulassungen	Grad
TÜV	●
CE	

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	1.1	0.3	0.010	0.010	0.5

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

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

Schutzgas 82% Ar+18% CO2

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : C1, 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