

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von CrMoV-legierten Stählen mit hoher Warm- und Zeitstandfestigkeit bis 600 °C. Angenehmer, ruhiger Fluß, geringe Spritzerverluste, gute Schlackenentfernbarkeit, gleichmäßiges Nahtbild, porensichere Schweißnaht. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas empfohlen. Die Verwendung von CO₂ ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17634-A: T Z B M 3 H5
AWS	A5.36: E70T5-M21PY-GH4

Zulassungen	Grad
TÜV	●

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
0.1	0.7	0.3	0.010	0.010	1.3	0.3	0.9	0.25

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
950°C x 0,5h + 700°C x 16h	≥ 400	483-655	≥ 22	≥ 47

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M21

Werkstoffe

G17CrMoV5-11

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern. Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition
DC+
 
PA PB

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste