

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen. bis zu einer Streckgrenze von 460 N/mm<sup>2</sup>. Das Schweißgut ist sehr rißsicher, kaltzäh bis - 60°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 CO<sub>2</sub> für Kurz- und Sprühlichtbogen ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17632-A: T 46 6 1Ni B M 2 H5
AWS	A5.36: E80T5-M21A4-GH4

Zulassungen	Grad
DB	●
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)
				-60 °C
Unbehandelt	≥ 470	550-680	≥ 20	≥ 60

Schutzgas M21

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M21

### Werkstoffe

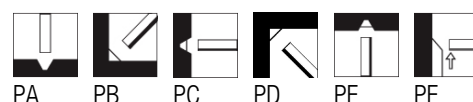
S(P)275-S(P)460

#### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.  
Nicht rüctrocknen.

#### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste