

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen bis zu einer Streckgrenze von 550 N/mm². 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	18276-A: T 55 4 1NiMo B C 2 H5
EN ISO	18276-A: T 55 4 1NiMo B M 2 H5
AWS	A5.36: E90T5-C1A0-GH4
AWS	A5.36: E90T5-M21A0-GH4

Zulassungen	Grad
DB	●
RMRS	5Y50 H5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.07	1.3	0.4	0.01	0.01	1.1	0.4

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-40 °C
Unbehandelt	≥ 550	640-760	≥ 18	≥ 60

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M21

Werkstoffe

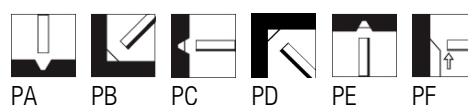
S(P)500, S550, HY 80

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste