

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von wetterfesten Stählen wie z.B. Patinax oder Cor-ten. Das Schweißgut ist in seinem trägen Korrosionsverhalten an diese Stahlsorten angepasst. 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.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17632-A: T 46 6 Z B M 2 H5
AWS	A5.36: E80T5-M21A8-GH4

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
0.05	1.1	0.25	0.010	0.010	1.2	0.5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-60 °C
Unbehandelt	≥ 470	550-680	≥ 20	≥ 47

Schutzgas M21

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

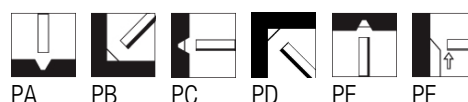
S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste