

Nahtlose Metallpulverelektrode für das Metall - Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen bis zu einer Mindeststreckgrenze von 690 N/mm². Im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen gleichermaßen stabil und spritzerarm verarbeitbar. Sicherer Flankeneinbrand und sehr gute Spaltüberbrückbarkeit. Die Verarbeitung erfolgt ausschließlich unter Mischgas (mögliche Zusammensetzungen entsprechend dem jeweiligen Zulassungsumfang).

Normbezeichnungen	
EN ISO	18276-A: T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5
AWS	A5.36: E110T15-M21A4-G-H4

Zulassungen	Grad
ABS	4Y 690 MS H5
BV	4Y 69 MS H5
DB	●
DNV	IVY 69 MS H5
LRS	4Y 690 MS H5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	1.5	0.5	0.01	0.01	0.4	2	0.4

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-40 °C
580°C x 2 h/Ofen (*)	≥ 690	770-896	≥ 17	≥ 80
Unbehandelt (**)	≥ 690	770-896	≥ 17	≥ 80

Schutzgas (*) M21, (**) 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

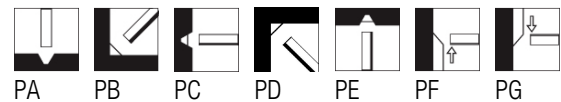
S620, S690, HY 100

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste