

Nahtlose Metallpulverelektrode für das Metall - Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen für Einsatztemperaturen von - 40°C bis +450°C. 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	17632-A: T 46 4 M M 1 H5
EN ISO	17632-B: T494T15-1MA-UH5
AWS	A5.18: E70C-6M H4
AWS	A5.36: E71T15-M21A4-CS1-H4

Zulassungen	Grad
ABS	4YSA H5
BV	SA3Y M H5 KV40
DB	●
DNV	IVY40MS H5
GL	4YH5S
LRS	4Y40S H5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.4	0.010	0.010

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-40 °C
580°C x 2 h/Ofen	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 80
Unbehandelt	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 60

Schutzgas 82% Ar+18% CO2

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste