

Nahtlose Metallpulverelektrode 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. Im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen gleichermaßen stabil und spritzerarm verarbeitbar. Sicherer Flankeneinbrand und sehr gute Spaltüberbrückbarkeit.

Normbezeichnungen

EN ISO	17632-A: T 46 3 Z M M 1 H5
AWS	A5.36: E81T15-M21A0-W2-H4

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
0.05	1.1	0.4	≤ 0.020	≤ 0.020	0.6	0.5	0.5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-30 °C
Unbehandelt	≥ 470	550-680	≥ 24	≥ 47

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

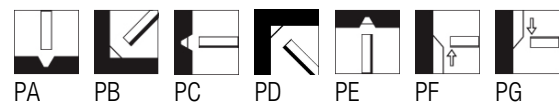
S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüchtrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste