

Nahtlose verkupferte Metallpulverelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen mit Mindeststreckgrenzen im Bereich von 355-460 MPa. FLUXOFIL MC466M erfüllt Anforderungen an die Kerbschlagzähigkeit bis -60°C. Dank neuer Formel und optimiertem Füllverhältnis exzellente Schweißigenschaften im Standard- und Pulslichtbogen. Geeignet für den manuellen oder automatisierten Einsatz bei Ein- und Mehrlagenschweißungen. Hohe Sicherheit gegen Kaltrisse durch sehr niedrigen Gehalt an diffusiblem Wasserstoff im Schweißgut. Zu verarbeiten mit Schutzgas M21.

NEW

Normbezeichnungen	
EN ISO	17632-A: T 46 6 M M 1 H5
AWS	A5.18: E70C-6M H4
AWS	A5.36: E70T15-M21A8-CS1-H4

Zulassungen	Grad
ABS	5Y460
BV	SA5Y46 H5
CWB	E490T15-M21A6-CS1-H4
DNV-GL	V Y46MS(H5)
LR	Pending
RINA	5Y46
TUV/DB	in development

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.06	1.40	0.55	≤ 0.010	≤ 0.010

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-60 °C
As Welded	>460	≥ 550	≥ 25	≥ 50
620°C/2h	>420	>500	≥ 30	≥ 60

Schutzgas 82% Ar+18% CO2

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

S235-S460 M/N L

Shipbuilding steels A, B, D, DH, F, FH VL E,F 32 - 46

X42 - X65

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste