

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen. bis zu einer Streckgrenze von 460 N/mm². 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. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas empfohlen. Die Verwendung von CO₂ für Kurz- und Sprühlichtbogen ist möglich.

| Normbezeichnungen | |
|-------------------|------------------------------|
| EN ISO | 17632-A: T 46 6 1Ni B M 2 H5 |
| AWS | A5.36: E80T5-M21A4-GH4 |

| Zulassungen | Grad |
|-------------|------|
| DB | ● |
| TÜV | ● |

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

| C | Mn | Si | P | S | Ni |
|------|-----|-----|---------|---------|-----|
| 0.06 | 1.3 | 0.4 | ≤ 0.010 | ≤ 0.010 | 1.0 |

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

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

Schutzgas M21

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

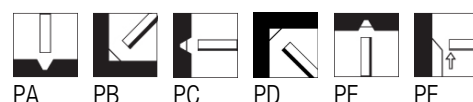
S(P)275-S(P)460

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüchtrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste