FLUXOFIL 42

OERLIKON

Fülldrahtelektroden
hochfeste Stähle

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke 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. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas empfohlen. Die Verwendung von CO2 für Kurz- und Sprühlichtbogen ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B M 2 H5
AWS	A5.36: E110T5-M21A4-K4H4

Zulassungen	Grad
ABS	3YQ690SA
ABS	4YQ690SA H5
BV	3Y69 MS H5
BV	4Y69 MS H5

Zulassungen	Grad
DB	●
DNV	IIIY69MS H5
DNV	IVY69MS H5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	1.5	0.3	0.01	0.01	0.4	2.3	0.4

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				-40 °C	-60 °C
Unbehandelt	≥ 690	770-895	≥ 17	≥ 80	≥ 47
580 °C x 2 h	≥ 690	770-895	≥ 17	≥ 80	≥ 47

Schutzgas 82% Ar+18% CO2

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

S620, S690, HY 100

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.

Nicht rücktrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+

PA PB PC PD PE PF

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste