

Nahtlose Metallpulverelektrode für das Metall - Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen bis zu einer Mindeststreckgrenze von 550 N/mm². 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	18276-A: T 55 5 Z M M 1 H5
AWS	A5.36: E90T15-M21A5-G-H4

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.06	1.7	0.6	≤ 0.015	≤ 0.015	0.6	0.3

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-50 °C
Unbehandelt	≥ 550	640-760	≥ 22	≥ 47

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M21

Werkstoffe

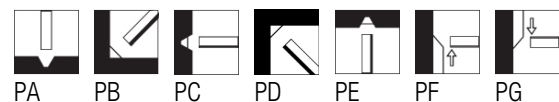
S(P)460-S(P)500, S550, HY 80

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüchtrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste