



**Fülldrahtelektrode**

EN ISO 17632-A  
SFA/AWS A5.36  
(EN 758)

T 46 4 M M 2 H5  
E71T15-M21A4-CS1-H4  
(T 46 4 M M 2 H5)

**Kurzcharakteristik**

Hochwertiger, in Walztechnik hergestellter Metallpulverfülldraht mit minimaler Spritzerneigung. Schweißungen im Sprühlichtbogenbereich sind bereits ab 180 A / 26 V möglich. Weitere besondere Eigenschaften:

- sehr geringe Oxidinselnbildung auf der Nahtoberfläche; sehr hohe Abschmelzleistung durch hohen Füllgrad;
- sehr gute Eignung für mechanisierten Einsatz; sehr niedriger Wasserstoffgehalt (H5);
- gut geeignet für Wurzelschweißungen auch in Verbindung mit keramischer Badsicherung.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

**Schutzgase nach EN ISO 14175**

M21 (Ar / 15 - 25 % CO2)

**Durchmesser [mm]**

1,2

**Stromeignung**

= +

**Schweißposition**



**Schweißgutrichtanalyse [%]**

C	Si	Mn
0,07	0,7	1,5

**Gütwerte des reinen Schweißgutes**

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C J
U	M21	≥ 460	530-680	≥ 24	≥ 47

**Leistungsdaten**

Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	21	2,0
350	37	8,0

**Spulentyp**

77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg) 93 (MarathonPac; 225 kg)

**Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)**

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV