



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.36
SFA/AWS A5.36

T 42 4 M M 3 H5
E70T15-M21A4-G-H4
E70T15-M12A4-G-H4

Kurzcharakteristik

Spezieller Metallpulverfülldraht für Roboterschweißungen bzw. mechanisierte Ein- und Mehrlagenschweißungen im Stahl-, Fahrzeug-, Maschinen-, Schiff-, Behälter- und Kesselbau an un- und niedriglegierten Stählen. Sehr gute Vorschubeigenschaften und exzellentes Zündverhalten durch neu entwickelte Drahtoberflächenbeschichtung. Speziell geeignet für Hochgeschwindigkeitsschweißungen an dünnwandigen Bauteilen ab 1 mm Wanddicke (z. B. Automobiltechnik).

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M20, M21, M12

Durchmesser [mm]

1,2 1,4

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,05	0,7	1,6

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C J
U	M21	≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 47

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,4 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
150	21	2,0	150	18	2,1
350	24	8,0	350	27	7,2

Spulentyp

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

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV