



Fülldrahtelektrode

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

T 42 2 M M 1 / T 42 2 M C 1
E71T15-C1A2-CS1
E71T15-M21A2-CS1

Kurzcharakteristik

Flexibel einsetzbarer Metallpulverfülldraht mit guter Positionseignung einschließlich Fallnaht. Eignet sich sowohl für Schweißungen unter Verwendung von reinem CO₂ als auch Mischgas M21. Beste Schweißeigenschaften ergeben sich bei -Polung des Drahtes, +Pol möglich. Der Sprühlichtbogenbereich wird ab 200 A / 26 V (Durchmesser 1,2 mm) erreicht.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂); C1

Durchmesser [mm]

1,0 1,2 1,4 1,6

Stromeignung

⊖ (⊕)

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,06	0,6	1,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C J
U	M21	≥ 420	500-640	≥ 22	47

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,4 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	18	1,8	150	18	1,6	150	19	1,6
350	35	7,8	350	35	6,2	450	36	8,0

Spulentyp

46 (Kunststoffspule S 200; 5 kg) 76 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg); 93 (Marathon Pac; 200 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

RINA, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV, CE