



**Fülldrahtelektrode**

EN ISO 17632-A  
SFA/AWS A5.36

T 42 2 M M 2 H5  
E71T15-M21A2-CS1

**Kurzcharakteristik**

Hochwertiger Metallpulverfülldraht mit minimaler Spritzereignung. Schweißungen im Sprühlichbogenbereich sind bereits ab 180 A / 26 V möglich. Weitere besondere Eigenschaften:

- sehr geringe Oxidinselbildung auf der Nahtoberfläche;
- sehr gute Eignung für mechanisierten Einsatz;
- gut geeignet für Wurzelschweißungen auch in Verbindung mit keramischer Badsicherung;
- eignungsgeprüft bis 150 mm Wanddicke.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

**Schutzgase nach EN ISO 14175**

M21 (Ar / 15 - 25 % CO2)

**Durchmesser [mm]**

1,2      1,4      1,6

**Stromeignung**

= +

**Schweißposition**



**Schweißgutrichtanalyse [%]**

C	Si	Mn
0,05	0,6	1,4

**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 -20°C J
U	M21	≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 54

**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	21	2,0	150	17	1,6	150	17	1,7
350	37	8,0	350	34	5,7	450	36	7,8

**Spulentyp**

93 (MarathonPac) 77 (Korbspule B300 16kg)

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

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV