

Coreshield 8



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.20
(EN 758)

T 42 2 Y N 2
E71T-8
(T 42 2 Y N 2)

Kurzcharakteristik

Selbstschützender Fülldraht mit Allpositionseignung zum Schweißen von Bau- und Feinkornbaustählen, zugelassen bis zu einer Streckgrenze von 355 N/mm². Gute Tieftemperaturzähigkeit bis -20°C. Verschweißbar mit konventionellen MAG-Stromquellen. Aufgrund der stärkeren Schweißrauchbildung sollte Coreshield 8 ausschließlich im Außen- und Baustellenbereich oder mit direkter Brennerabsaugung eingesetzt werden.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

Durchmesser [mm]

1,6

Stromeignung

= -

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Al
0,17	0,1	0,5	0,5

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	ohne	≥ 420	500-600	≥ 22	≥ 47

Leistungsdaten

Durchmesser	1,6 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
155	19	1,9
240	23	3,7

Spulentyp

71 (Korbspule BS300 11.3 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, CWB, LR, DNV, GL, DB, TÜV