

OK Tubrod 15.00



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.36

T 42 3 B M 2 H5 / T 42 3 B C 2 H5
E71T5-C1A2-CS1-H4

Kurzcharakteristik

Basischer Fülldraht für Schweißungen mit erhöhten Zähigkeitsanforderungen (bis -30°C). Auch geeignet für niedriglegierte Stähle mit höherem Kohlenstoffgehalt (z.B. St60). Haupteinsatzgebiet sind Keh- und Stumpfnähte in den Positionen PA und PB. Geringe Schlackeverluste. Zum Schweißen im Weichenbau für Schienenstähle bis R260 zugelassen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420, Schienenstähle u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂); C1

Durchmesser [mm]

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

Stromeignung

= -

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,06	0,6	1,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		ReL	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	M21	≥ 420		530-640		≥ 22		≥ 47	≥ 47

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	16	1,8	150	20	1,5
300	32	6,5	450	36	8,5

Spulentyp

76 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg); 94 (Jumbo MarathonPac; 300 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, RINA, LR, DNV, GL, DB, TÜV