



### Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A  
SFA/AWS A5.36

T 42 6 1Ni B M 1 H5  
E71T5-M21A8-G-H4

### Kurzcharakteristik

Basischer Allpositionsfülldraht mit besonders guter Zwangslageneignung und überlegenen Tieftemperatureigenschaften bis -60°C, CTOD getestet. Ermöglicht produktives Schweißen mit hoher Abschmelzleistung. Sehr gute Wurzeleignung. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt von max. 5 ml / 100 g Schweißgut. Speziell geeignet für dickwandige Bauteile unter Schrumpfbegrenzung. In Position PA und PB bei über 250 A für Pluspol geeignet.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S420 / P420 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25% CO<sub>2</sub>)

### Durchmesser [mm]

1,2

### Stromeignung

⊖ ( ⊕ i )

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,5	1,2	0,8

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
					-40°C	-60°C
U	M21	≥ 420	510-600	≥ 26	≥ 100	≥ 54
S(600°C/2h)	M21	≥ 400	500-575	≥ 28	≥ 100	≥ 60

### Leistungsdaten

Durchmesser		1,2 mm
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	20	2,1
350	35	7,9

### Spulentyp

77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg)

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

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV