



Fülldrahtelektrode

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

T 46 2 P M 1 / T 42 2 P C 1 H5
E71T1-C1A0-CS2-H4
E71T1-M21A0-CS2-H8 H8

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch stete Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Bei 200 A / 26 V sind Schweißungen in allen Positionen ohne Parameterveränderung möglich (1,2 mm). Bis zu doppelt so hohe Schweißgeschwindigkeiten gegenüber Massivdraht ergeben sich in Position PF. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂); C1

Durchmesser [mm]

1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,06	0,5	1,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C J
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	
U	C1	≥ 420		510-590		≥ 22		> 47
U	M21	≥ 460		550-640		≥ 22		> 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	23	2,1	150	24	1,8
300	32	6,0	450	40	8,1

Spulentyp

56 (Kunststoffspule S 200; 5 kg) 77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV