



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