

PZ 6111



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.36

T 46 2 1Ni R M 3 / T 42 2 1Ni R C 3
E70T1-M21A0-G / E70T1-C1A0-G

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für Horizontalposition mit langsam erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch stete Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Sehr glatte Nahtzeichnung mit sanftem Übergang zum Grundwerkstoff. 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 1,4 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Ni |
|------|-----|----|------|
| 0,06 | 0,5 | 1 | 0,75 |

Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Wärme- behandlung | Schutzgas | Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ² | Festigkeit R _m N/mm ² | Dehnung A ₅ % | Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C J |
|----------------------|-----------|--|---|--------------------------------|---|
| U | C1 | ≥ 420 | 510-580 | ≥ 26 | > 47 |
| U | M21 | ≥ 460 | 545-630 | ≥ 26 | > 47 |

Leistungsdaten

| Durchmesser 1,2 mm | | | Durchmesser 1,4 mm | | | Durchmesser 1,6 mm | | |
|---------------------|---------------|-----------------------------|---------------------|---------------|-----------------------------|---------------------|---------------|-----------------------------|
| Schweiß- strom A | Spannung V | Abschmelz- leistung kg/h | Schweiß- strom A | Spannung V | Abschmelz- leistung kg/h | Schweiß- strom A | Spannung V | Abschmelz- leistung kg/h |
| 150 | 23 | 2,1 | 150 | 26 | 1,8 | 150 | 24 | 1,8 |
| 300 | 34 | 6,0 | 350 | 36 | 6,3 | 450 | 40 | 8,1 |

Spulentyp

77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg) 93 (MarathonPac; 200 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, CRS, PRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV