

PZ 6130 HS



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.20
(EN 758)

T 42 4 B M 3 H5 / T 42 4 B C 5 H5
E70T-5MJ H4 / E70T-5CJ H4
(T 42 4 B M 3 H5 / T 42 4 B C 5 H5)

Kurzcharakteristik

Basischer Hochleistungsfülldraht speziell für Horizontalschweißungen. Sehr hohe Abschmelzleistung durch hohen Füllgrad. Unter CO₂ auch sehr gute Fallnahteignung.
Sehr niedriger Wasserstoffgehalt von max. 5 ml /100 g Schweißgut. Speziell geeignet für dickwandige Bauteile unter Schrumpfbehinderung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S420 / P420 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15-25% CO₂); C1

Durchmesser [mm]

1,4 1,6

Stromeignung

⊖ (⊕)

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,5	1,4	0,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C -40°C	
					J	J
U	C1	≥ 420	510-580	≥ 24	≥ 85	≥ 54
U	M21	≥ 420	545-630	≥ 24	≥ 85	≥ 54

Leistungsdaten

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
150	22	2,2	150	18	2,1
450	39	14,6	450	38	12,6

Spulentyp

77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV