

PZ 6138



### Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A  
SFA/AWS A5.29  
SFA/AWS A5.36

T 50 6 1Ni P M 1 H5  
E81T1-Ni1M JH4  
E81T1-M21A8-Ni1-H4

### Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess, Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Für den schweren Stahlbau und Druckgeräte- und Rohrleitungsbau. Eignungsgeprüft bis -60°C, Wanddicke unbegrenzt. Für den Offshorebereich sehr gut geeignet, CTOD-getestet. Wurzelschweißungen auf keramischer Badsicherung durchführen. Für Spannungsarmglühungen als PZ 6138SR lieferbar.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S500 / P500, L235 - L485, API 5L: X42 - X70 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

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

### Durchmesser [mm]

1,2      1,4      1,6

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Cu
0,05	0,4	1,25	0,9	≤0,2	≤0,2	≤0,08	≤0,05	≤0,3

### 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	≥ 500		560-650		≥ 22		≥ 60	≥ 47
S(600°C/2h)	M21	≥ 420		520-620		≥ 22		≥ 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	20	2,1	150	26	1,8	150	24	1,8
350	35	7,9	350	34	6,3	450	40	8,1

### Spulentyp

56 (Dornspule S 200; 5 kg); 67 (Korbspule BS 300 VacPac; 16 kg) 77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg)

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

siehe Abschnitt Q

CE, PRS, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV **B84**