

PZ 6102



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.36

T 46 4 M M 2 H5
E71T15-M21A4-CS1-H4

Kurzcharakteristik

Hochwertiger, in Walztechnik hergestellter Metallpulverfülldraht mit minimaler Spritzerneigung. Schweißungen im Sprühlichtbogenbereich sind bereits ab 180 A / 26 V möglich.

Weitere besondere Eigenschaften:

- sehr geringe Oxidinselbildung auf der Nahtoberfläche; sehr hohe Abschmelzleistung durch hohen Füllgrad;
- sehr gute Eignung für mechanisierten Einsatz; sehr niedriger Wasserstoffgehalt (H5);
- gut geeignet für Wurzelschweißungen auch in Verbindung mit keramischer Badsicherung.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂)

Durchmesser [mm]

1,2 1,4 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn
0,07	0,7	1,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C J
U	M21	≥ 460	530-680	≥ 24	≥ 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	21	2,0	150	17	1,8	150	17	1,7
350	37	8,0	350	34	6,7	450	36	7,8

Spulentyp

77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg); 93 (Marathon Pac; 225 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV