

PZ 6125



Fülldrahtelektrode

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

T 42 6 1Ni B M 1 H5
E71T5-M21A8-G-H4
E71T5-M21P8-G-H4

Kurzcharakteristik

Basischer Allpositionsfülldraht mit besonders guter Zwangslageneignung und überlegenen Tieftemperatureigenschaften (Betriebstemperaturen bis -60°C, CTOD getestet). Ermöglicht produktives Schweißen mit hoher Abschmelzleistung. Sehr gute Wurzeleignung (Durchmesser 1,0 und 1,2 mm). Sehr niedriger Wasserstoffgehalt von max. 5 ml / 100 g Schweißgut. Speziell geeignet für dickwandige Bauteile unter Schrumpfbehinderung. Am Pluspol in Position PA und PB ab 250 A.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S420 / P420 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂)

Durchmesser [mm]

1,0 1,2 1,6

Stromeignung

⊖ (⊕)

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,07	0,5	1,2	0,8

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 J	
						-40°C	-60°C		
U	M21	≥ 420		510-600		≥ 26		≥ 100	≥ 54
S(600°C/2h)	M21	≥ 400		500-575		≥ 28		≥ 100	≥ 60

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			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	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
100	16	1,4	150	20	2,1	150	18	1,8
250	31	4,7	350	35	7,9	450	36	7,9

Spulentyp

56 (Kunststoffspule S 200; 5 kg); 77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg); 93 (MarathonPac)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

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

B82