

Legierungstyp
MoL

Dual Shield MoL



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17634-A
SFA/AWS A5.36

T MoL P M 2 H5
E81T1-M21PY-A1

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch stete Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Bei 200 A / 26 V sind Schweißungen in allen Positionen ohne Parameterveränderung möglich. Bis zu doppelt so hohe Schweißgeschwindigkeiten gegenüber Massivdraht ergeben sich in Position PF. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460, 16Mo3, G18Mo5 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂)

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Mo
0,05	0,3	0,8	0,5

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 Rt J
U	M21	≥ 470	550-650	≥ 20	≥ 54
S(615°C/1h)	M21	≥ 470	550-690	≥ 22	≥ 47

Leistungsdaten

Durchmesser	1,2 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	27	2,1
350	35	7,5

Spulentyp

77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg);vakuum verpackt

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV