

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 (1,2 mm). Bis zu doppelt so hohe Schweißgeschwindigkeiten gegenüber Massivdraht ergeben sich in Position PF. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen. Empfohlene Schutzgase: M21, C1 Für Werkstoffe wie S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-1M H8 EN ISO 17632-A : T 42 3 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 P M21 1 H5
Zulassungen	ABS : 3YSA H5 ABS : 4YSA H10 BV : SA3M, SA3YM H5, A3M, A3YM H5 (C1) BV : SA4YM H10, A4YM H10 CE : EN 13479 DB : 42.039.21 DNV-GL : III YMS(H5) (C1) LR : 3YS H5 (C1) LR : 4YS H10 (M21) PRS : 3YS H5 (C1) PRS : 4YS H10 (M21) RINA : 2Y S H5 RINA : 4Y S H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05019

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	C Mn
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 shielding gas			
Unbehandelt	550 MPa	620 MPa	26 %
C1 shielding gas			
Unbehandelt	535 MPa	601 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21 shielding gas		
Unbehandelt	-40 °C	70 J
C1 shielding gas		
Unbehandelt	-30 °C	65 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	S	P
Shielding Gas C1				
0.059	1.33	0.63	0.009	0.012

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h