

Coreweld 46 LT H4

Metallpulverfülldraht für Ein- und Mehrlagenschweißungen im Stahl-, Fahrzeug-, Maschinen-, Schiff-, Behälter- und Kesselbau an un- und niedriglegierten Stählen. Der Schweißzusatz liefert eine ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeit bis -60 °C für Stähle mit Streckgrenzen bis 460 MPa. Sehr gute Fördereigenschaften und exzellentes Zündverhalten durch neu entwickelte Drahtoberflächenbeschichtung.

Empfohlenes Schutzgas: M21

Für Werkstoffe wie P235 / S235 – P460 / S460 und Schiffbaustähle VL A – F46

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.28 : E80C-G H4 EN ISO 17632-A : T 46 6 Z M M21 2 H5
Zulassungen	ABS : 5YQ460 H5 BV : S5Y46M H5 CE : EN 13479 DB : 42.039.46 DNV : V Y46MS(H5) DNV-GL : V Y46MS H5 LR : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19850

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

Schweißstrom	=+
Legierungstyp	Unlegiert

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 Schutzgas			
Unbehandelt	520 MPa	610 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21 Schutzgas		
Unbehandelt	-60 °C	94 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Ni
M21 Schutzgas			
0.061	1.46	0.57	0.55

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	90-380 A	14-35 V	2.0-18.5 m/min	1.0-8.9 kg/h
1.4 mm	105-390 A	14-34 V	1.6-12.0 m/min	1.0-8.0 kg/h