


Normbezeichnung						
EN ISO 17632-A	AWS A5.20 / SFA-5.20		AWS A5.36 / SFA-5.36			
T 46 4 P M21 1 H5	E71T1M/T-9M/T-12M JDH4		E71T1-M21AP5-CS2-DH4			
T 46 2 P C1 1 H5	E71T1C/T-9C/T-12C DH4		E71T1-C1A4-CS2-DH4			
Eigenschaften und Anwendungsbeispiele						
<p>Vollverschlossene, verkupferte Rutil-Fülldrahtelektrode für Ein- oder Mehrlagenschweißung von Kohlenstoff-Manganstählen oder Feinkornbaustählen unter Verwendung von Mischgas oder reinem Kohlendioxid als Schutzgas.</p> <p>Gute Verarbeitbarkeit vor allem bei Zwangslagenschweißungen, geringe Spritzerbildung, glattes Nahtaussehen und leichte Schlackenentfernbarkeit zeichnen dieses Produkt aus. Das Produkt kann unter Sauergasanwendungen verwendet werden. (HIC getestet gem. NACE TM-0284). Prüfwerte für SSC-Test sind auf Anfrage verfügbar.</p> <p>Das Produkt kann unter Sauergasanwendungen verwendet werden. (HIC getestet gem. NACE TM-0284). Prüfwerte für SSC-Test sind auf Anfrage verfügbar.</p>						
Grundwerkstoffe						
S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH- P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2- P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, Schiffbaustähle: A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65						
Richtanalyse						
	Gas	C	Si	Mn		
Gew.-%	M21	0,06	0,40	1,45		
Gew.-%	C1	0,04	0,35	1,25		
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)						
Zustand	Streckgrenze R_e	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	-20°C	-40°C	-46°C
u	500 (≥ 460)	590 (550-660)	26 (≥ 22)	100 (≥ 47)	70 (≥ 47)	50 (≥ 27)
u1	470 (≥ 460)	560 (550-660)	28 (≥ 22)	80 (≥ 47)		
s1	510 (≥ 460)	590 (550-660)	26 (≥ 22)			41(≥ 27)
u - unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas M21 u1 - unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas C1 s1 - angelassen 620°C / 1h – Schutzgas M21						
Verarbeitungshinweise						
	Stromart	DC+		Dimension mm		
	Schutzgase (EN ISO 14175)	M21, C1		1,0		
				1,2		
				1,4		
				1,6		
Schweißen mit Normal- oder Impulsschweißstromquellen an DC+						
Zulassungen						
TÜV, DB, DNV GL, DNV, ABS, LR, BV, RINA, RS, CE; D1.8 seismic supplement;						