

MT-RD 100

Röhrchendraht mit Metallpulverfüllung.

Normbezeichnung

AWS/ASME SFA-5.36	E70T15-M21A8-CS1-H4/E70T15-C1A6-CS1-H4
EN ISO 17632-A	T 46 6 MM 1 H5/ T 42 5 M C1 H5

Wichtigste Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,

Anwendbare Schutzgase

M 2 bis M 3, C

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas M 21 gemäß DIN EN 439 (10-18l/min.)			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	>420
Zugfestigkeit	R _m	MPa	500-640
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>20
Kerbschlagzähigkeit	ISO V 20°C	[J/cm ²]	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo	Cu
0,06	0,6	2,0	0,2	0,3

Anwendung

Sehr gute Schweißeigenschaften mit Kurz- und Sprühlichtbogen. Beim Schweißen im Sprühlichtbogenbereich nahezu spritzerfrei. Gute Wiederzündeeigenschaften auch bei erkaltendem Drahtende, daher für Roboterschweißung hervorragend geeignet.

Schweißereigenschaften

Gute Flankenbenetzung, feingezeichnete Schweißnähte und kerbfreie Nahtübergänge, geringe Oxidbildung auf der Nahtoberfläche, mehrmaliges Schweißen ohne Zwischenreinigung möglich. Aufgrund der guten Modellierfähigkeit im Kurzlichtbogenbereich gut geeignet für Spaltüberbrückung und Zwangslagenschweißung.

Besondere Hinweise

Stechende Brennerführung

Zulassung

TÜV, DB, CE

Lieferbar

Durchmesser [mm]	Stromstärke [A]	Stromspannung [V]
1,00	40 - 270	11 - 32
1,20	125 - 300	15 - 35
1,60	150 - 400	15 - 35

Korbspule K-300 nach DIN 8559 16 kg.

Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PB, PF, PC, PE, PG

Stromart/Polung

= +