

MT-RD 140

Rutiler Röhrendraht.

Normbezeichnung

AWS/ASME SFA-5.36	E71T-1-M21A4-CS1-DH4/E71T1-C1A2-CS1-DH4
EN ISO 17632-A	T 46 4 P M 1 H 5 /T 46 2 PC 1 H 5

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

C1, M21-M35

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas M 21 gemäß DIN EN 439 (10-18l/min.)			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	530
Zugfestigkeit	R _m	MPa	600
Bruchdehnung	A ₅	[%]	26
Kerbschlagzähigkeit	ISO V	[KV J]	-40°C =70 J -20°C =100 J

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,5	2,0	0,2

Anwendung

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

Schweißigenschaften

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	160 - 270	21 - 34
1,20	190 - 320	22 - 35
1,60	210 - 380	23 - 37

Korbspule K-300 nach DIN 8559 16 kg

Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PB, PF, PC, PE, PG

Stromart/Polung

= +