



MT- RD 140

Fülldraht

Rutiler Röhrendraht.

Normbezeichnung

AWS / ASME SFA-5.20	E 71 T-1
DIN 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, P245GH, GS 38, P265GH,
 P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, C22.3,
 P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, GS45, P215NL, P255QL,
 L245MB, C21, L245NB, L245GA, P265NL,
 P275N P250GH, C22.8, S275JR,P275SL
 P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S275J2G3, S275NL, GP240GH,
 S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3 X42, P305GH, P355GH, S355N,
 L360MB, L360NB,

Anwendbare Schutzgase

M 21 bis M 35, C1

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

(Richtwerte)

Schutzgas M 21 gemäß DIN EN 439 (10-18l/min.)			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	550
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	470
Bruchdehnung	A ₅	[%]	22
Kerbschlagzähigkeit 20°C	ISO V	[J/cm ²]	120

Richtanalyse des reinen

Schweißgutes in %

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,5	1,4	max. 0,022	max. 0,025

Anwendung

Sehr gute Schweißigenschaften mit Kurz- und Sprühlichtbogen. Beim

Schweißen im Sprühlichtbogenbereich nahezu spritzerfrei.

Gute Wiederzündeigenschaften 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

.

= +