

## DW-A50

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17632-A: T 42 2 P M 1 H5

AWS A-5.20: E 71T-1M

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
3YSH5	III YMS H5	SA3YM H5	3SA, 3YSA H5	3Y40MS H5	TÜV, DB, RINA

### Anwendungsbereich:

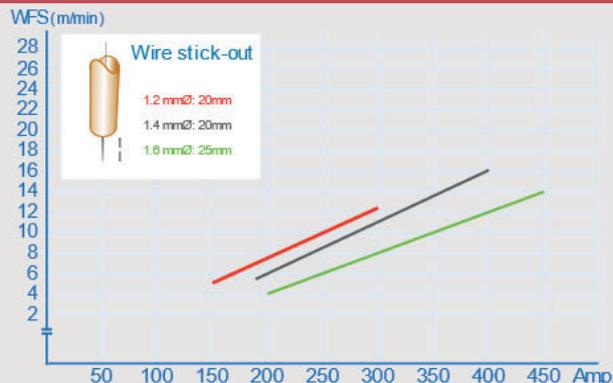
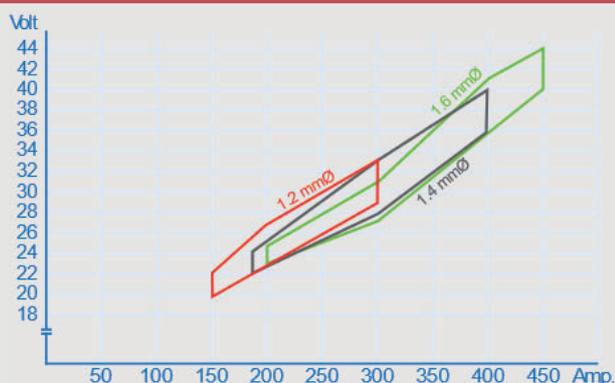
Dieser Rutil-Fülldraht ist aufgrund seiner hervorragenden Schweißigenschaften sehr vielseitig einsetzbar. Es handelt sich um einen Draht mit vernachlässigbarem Spritzerverlust, einfacher Schlackenentfernung, weichem, stabilem Lichtbogen, exzellentem Wulstprofil und ausgezeichnetem Aussehen, was zu einer hervorragenden Schweißergebnis führt. DW-A50 wird zum Stumpf- oder Kehlnahtschweißen von Baustählen und Stählen bis 420 MPa verwendet. Aufgrund seiner guten mechanischen Eigenschaften in Kombination mit einem Wasserstoffgehalt von weniger als 5 ml / 100 g in allen Schweißmetallen (gemäß EN ISO) eignet sich dieser Draht sehr gut für Stahlbau, Schiffsbau, Brückenbau, Tankbau usw.

### Wichtigste 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

### Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0,05	0,48	1,22	0,013	0,009	-	-	-

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze $R_{el}$ [MPa]	Zugfestigkeit $R_m$ [MPa]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_V$ [J]
	510	570	30	110 (-20°C)
Garantiert	≥ 420	500~640	≥ 20	≥ 47 (-20°C)

### Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	DC+	M20, M21	ungeglüht: -20°C bis +450°C spannungsarm / normalgeglüht: 0°C bis +450°C

### Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
1,2	414-012	1,6	414-016
1,4	414-014		