

MX-A100

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17632-A: T 42 4 M M 3 H5

AWSA-5.18: E70C-6M

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
4YS H5	IV YMS H5	SA4YM HHH	4YSA H5	4YMS H5	TÜV, DB, RINA

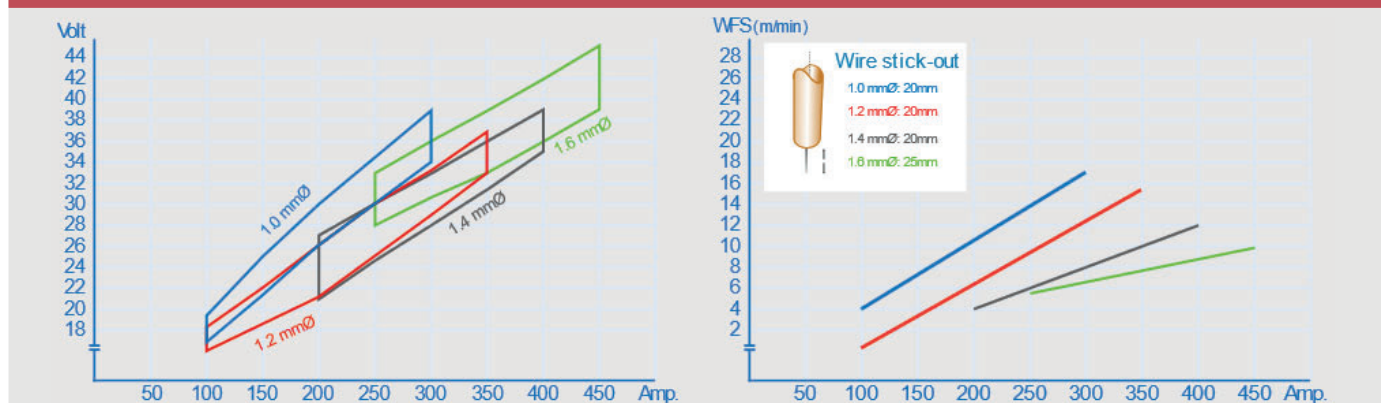
Anwendungsbereich:

Der MX-A100 hat einen hohen Metallpulveranteil in seinem Kern, dies bedingt viele Vorteile gegenüber festem Draht, wie z. B. hoher Abschmelzleistung. Die Abschmelzleistung beträgt aufgrund der guten Schweißbarkeit, die die Verwendung höherer Schweißströme ermöglicht, oft 20% oder mehr als die von massiven Drähten. Dieser Draht arbeitet mit einem sehr stabilen, weichen Lichtbogen, der sehr wenig Spritzer und einen tiefen Einbrand ergibt. Eine Schlackenentfernung zwischen den Lagen ist nicht erforderlich, da dieser Draht fast keine Silikatschlacke produziert. Dank seiner guten Lichtbogenwiederzündungseigenschaften in Verbindung mit hervorragenden Drahtvorschubeigenschaften ist dieser Draht eine ideale Wahl für Roboter- oder andere Arten von mechanisierten Schweißanwendungen.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 1.1, Gruppe 1.2, Gruppe 1.3 (Rett max. 420 MPa), Gruppe 2.1 (Rett max. 420 MPa), Gruppe 3.1 (Rett max. 420 MPa)
L415MB, L415NB, P265GH, C 22.3, C 22.8, GP240GH

Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0,05	0,63	1,58	0,017	0,0011	-	-	-

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze Re _L [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R _m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _y [J]
	450	550	33	102 (-30°C) / 89 (-40°C)
Garantiert	≥ 420	500~640	≥ 20	≥ 47 (-40°C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC	DC+	M20, M21	normalgeglüht: -20°C bis +350°C spannungsarm geglüht: -20°C bis +450°C ungeglüht: -40°C bis +450°C

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
1,0	414-210	1,4	414-214
1,2	414-212	1,6	414-216
1,2 (Fassware)	414-212F		