

# Supercored 71MAG

Type: Fülldraht, rutil – un- und niedriglegierte Stähle



## Zulassungsumfang

AWS A5.20/ ASME SFA5.20 E71T-1M/-9M  
JIS Z3313 T49 3 T1-1 M A-U H10  
EN ISO 17632-A-T 46 3 P M 1  
ABS 3SAH10,3YSA  
LR 3S,3YSH10  
BV SA3M,SA3YM HH,A3M, A3YM  
DNV IIIYMS H10

GL 3YH10S  
TÜV EN ISO 17632-A - T 46 3 P M 1  
CE  
DB DIN EN ISO 17632-A-T 46 3 P M 1  
RINA 3YS H10  
CWB CSA W48 E491T-9M-H8

## Anwendungsgebiete

- Für die Schweißung von un- und niedriglegierten Stählen
- Grundwerkstoffe: S235-S460 und ähnliche

## Eigenschaften

- Rutile Fülldrahtelektrode für alle Schweißpositionen mit schnell erstarrender Schlacke
- Sehr geringe Spritzerbildung
- Sehr hohe Schweißgeschwindigkeit

## Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G  
(PA) (PB) (PF-PG) (PE)

## Schweißstrom / Polung

DC +

## Schutzgas

Ar + 20~25% CO<sub>2</sub>  
ISO 14175 - M21

## Abmessungen / Verpackungseinheiten (weitere auf Anfrage)

Ø	Spulen			Fässer		
	5kg (11lbs)	15kg (33lbs)	20kg (44lbs)	100kg (221lbs)	200kg (441lbs)	250kg (551lbs)
1.0 (0.040)	✓	✓	✓		✓	✓
1.2 (0.045)	✓	✓	✓		✓	✓
1.4 (0.052)	✓	✓	✓		✓	✓
1.6 (1/16)	✓	✓	✓		✓	✓

## Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.54	1.25	0.011	0.012

## Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze Mpa(lbs/in <sup>2</sup> )	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in <sup>2</sup> )	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft.-lbs)
580 (84,200)	600 (87,100)	28.0	-30 (-22)	60 (44)

## Verarbeitungshinweise

Abmessung, Polung, Schutzgas	Abstand mm (in)	DV- Geschwindigkeit m/min (in/min)	Spannung (Volt)	Leistung (Ampere)	Ausbringung kg/hr (lb/hr)	Effektivität (%)
<b>1.2mm (0.045 in) DC+</b>						
80% Ar + 20% CO <sub>2</sub>	25 (1)	4.5 (175)	17~22	120~160	1.5 (3.3)	86~88
		6.4 (250)	18~24	135~175	2.2 (4.8)	
		7.6 (300)	19~25	150~180	2.5 (5.5)	
		8.9 (350)	22~27	175~205	3.0 (6.6)	
		10.2 (400)	24~29	185~220	3.5 (7.6)	
		11.5 (450)	25~30	220~260	3.8 (8.4)	
		12.8 (500)	26~31	250~290	4.4 (9.6)	
<b>1.4mm (0.052 in) DC+</b>						
80% Ar + 20% CO <sub>2</sub>	25 (1)	3.8 (150)	19~24	130~170	1.9 (4.1)	86~89
		5.1 (200)	20~25	160~200	2.5 (5.5)	
		6.4 (250)	21~27	180~230	3.0 (6.6)	
		7.6 (300)	22~28	220~260	4.2 (9.2)	
		10.2 (400)	26~31	270~320	5.5 (12.1)	
<b>1.6mm (1/16 in) DC+</b>						
80% Ar + 20% CO <sub>2</sub>	25 (1)	3.2 (125)	21~24	170~210	2.0 (4.4)	86~89
		3.8 (150)	22~25	180~220	2.5 (5.5)	
		5.1 (200)	24~28	220~260	3.2 (7.0)	
		6.4 (250)	25~31	270~320	4.0 (8.8)	
		7.6 (300)	27~33	300~350	5.0 (11.0)	
		10.2 (400)	33~37	350~400	6.4 (14.0)	

SWAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX