

SC-71MSR

Type: Fülldraht, rutil – un- und niedriglegierte Stähle



Zulassungsumfang

AWS A5.20/ ASME SFA5.20 E71T-12M-J
EN ISO 17632-A T46 4 P M 1 H5
ABS 4Y400SA H5
LR 4Y40S H5
BV SA4Y40M HHH
DNV IVY40MSH5

GL 4Y40H5S
TÜV EN ISO 17632-A - T46 4 P M 1 H5
DB DIN EN ISO 17632-A-T 46 4 P M 2 H5
CE
CWB CSA W48 E491T-12MJ-H8

Anwendungsgebiete

- Rohrleitungsbau
- Offshore-Anlagen
- Druckbehälterbau
- Apparatebau
- Brückenbau

Eigenschaften

- rutile Fülldrahtelektrode mit schnell erstarrender Schlacke
- sehr gute Werte für die Kerbschlagarbeit
- Wärmebehandlung mehrfach überprüft

Schweißpositionen



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

Schweißstrom / Polung

DC +

Schutzgas

Ar + 20~25% CO₂
ISO 14175 - M21

Abmessungen / Verpackungseinheiten (weitere auf Anfrage)

Ø	Spulen			Fässer		
	12.5kg (28lbs)	15kg (33lbs)	20kg (44lbs)	100kg (221lbs)	200kg (441lbs)	250kg (551lbs)
mm (in)						
1.2 (0.045)	√	√	√			

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.35	1.24	0.012	0.012	0.45

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze Mpa(lbs/in ²)	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft-lbs)	
542 (78,600)	577 (83,600)	30.0	-40 (-40) -51 (-60)	115 (85) 85 (63)	As Welded
523 (75,700)	552 (80,000)	33.0	-40 (-40) -51 (-60)	90 (66) 70 (52)	PWHT (620 @2hr)

Verarbeitungshinweise

Abmessung, Polung, Schutzgas	Abstand mm (in)	DV- Geschwindigkeit m/min (in/min)	Spannung (Volt)	Leistung (Ampere)	Ausbringung kg/hr (lb/hr)	Effektivität (%)
1.2mm (0.045 in) DC+						
80% Ar + 20% CO ₂	25 (1)	Alle Positionen				86-88
		4.4 (175)	20-25	110-140	1.6 (3.5)	
		5.7 (225)	21-26	120-150	2.0 (4.5)	
		7.0 (275)	22-27	130-160	2.5 (5.5)	
		8.3 (325)	22-27	160-190	2.9 (6.5)	
		8.9 (350)	23-28	170-200	3.2 (7.0)	
		10.2 (400)	24-29	200-230	3.6 (8.0)	
		PA & PB				
		11.4 (450)	25-31	210-240	4.1 (9.1)	
		12.1 (475)	26-32	230-260	4.3 (9.5)	
		13.3 (525)	27-33	250-280	4.7 (10.4)	

SWAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX