

Supercored 110

Type: Fülldraht, rutil – hochfeste Stähle

Zulassungsumfang

AWS A5.29/ ASME SFA5.29 E111T1-GC H4

ABS AWS A5.29 E111T1-GC-H4 (IV-40°C ≥41J)

EN ISO 18276-A T69 4 Z C 1 H5

KR 3Y69S(C) H5

Anwendungsgebiete

- Offshore-Konstruktionen
- Schiffbau
- Petrochemie
- Grundwerkstoffe: HT-80, HT-100, S620, S690 und ähnliche

Eigenschaften

- rutile Fülldrahtelektrode mit schnellerstarrender Schlacke
- sehr gute Werte für die Kerbschlagbiegeprobe

Schweißpositionen



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

Schweißstrom / Polung

DC +

Schutzgas

100% CO₂

ISO 14175 - C1

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	Mo
0.06	0.35	1.55	0.016	0.007	2.20	0.50

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze Mpa(lbs/in ²)	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft.-lbs)
780 (113,000)	830 (121,000)	19.9	-40 (-40)	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 (%)
1.2mm (0.045 in) DC+						
100% CO ₂	25 (1)	Alle Positionen				86-88
		4.4 (175)	23-28	140	1.6 (3.5)	
		5.1 (200)	24-29	150	1.8 (4.0)	
		6.4 (250)	25-30	165	2.3 (5.0)	
		7.6 (300)	25-30	190	2.7 (6.0)	
		8.9 (350)	26-31	205	3.2 (7.0)	
		9.5 (375)	26-31	225	3.4 (7.5)	
		10.8 (425)	27-32	245	3.8 (8.5)	
		PA & PB				
		12.1 (475)	28-33	265	4.9 (10.8)	
		12.7 (500)	29-34	275	5.2 (11.4)	

SWAW

SAW

GMWAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX