

Coreweld 46 LS



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.36

T 46 4 M M 2 H5
E70T15-M21A4-G-H4

Kurzcharakteristik

Metallpulverfülldraht für Ein- und Mehrlagenschweißungen im Stahl-, Fahrzeug-, Maschinen-, Schiff-, Behälter- und Kesselbau an un- und niedriglegierten Stählen. Sehr gute Fördereigenschaften und exzellentes Zündverhalten durch neu entwickelte Drahtoberflächenbeschichtung. Die sehr geringe Silikatinselfbildung reduziert den Nacharbeitsaufwand erheblich.

Sehr gut geeignet für Hochgeschwindigkeitsschweißungen an dünnwandigen Bauteilen ab 1 mm Wanddicke (z. B. Automobiltechnik). Bevorzugtes Schutzgas für oxidfreie Nähte: M20 (92% Ar / 8% CO₂).

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M20 (Ar + 5-15% CO₂); M21 (Ar + 15-25% CO₂)

Durchmesser [mm]

1,2 1,4 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,04	0,6	1,2	0,35

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C J
U	M20	≥ 460	530-680	≥ 22	≥ 47

Leistungsdaten

Durchmesser	1,2 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
100	16	1,3
320	32	7,5

Spulentyp

77-3 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg) 93-2 (MarathonPac; 225 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, GL, DNV, DB, TÜV