HILCO HILCORD 40

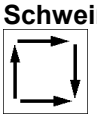
Fülldrähte – unlegierter Stahl

AWS A5.20: E 71 T-1M

EN ISO 17632-A: T 42 2 P M 1 H10

Art des Drahts:
Rutiler Fülldraht

Strom:
=+

Schweißpositionen:


Schutzgas:
M21

Hilcord 40 ist unser rutiler Fülldraht für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Baustähle in allen Positionen. Dieser Draht bietet ausgezeichnete Schweißbarkeit und gute mechanische Eigenschaften, ist praktisch spritzerfrei zu verarbeiten und kann mit Sprühlichtbogen geschweißt werden. Hilcord 40 kann für das Ein- und Mehrlagenschweißen verwendet werden. Typische Anwendungen sind: Schiffbau, Maschinen, Brückenbau, Schienenfahrzeuge und Stahlbau.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Schiffbaugrobblech A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Baustahl S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Kesselbaustahl P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Feinkornstahl P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Rohrbaustahl P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Stahlguss GP240R, GS45

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Allgemeine Fertigung und Bau
- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	S	P
0,06	1,30	0,45	≤ 0.030	≤ 0.030

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A_5 in % (L_0=5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 400	≥ 480	≥ 22	-20 ºC ≥ 27

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Art der Spule	Gewicht/Spule in kg	Strom in A	Spannung in V
1,2	D300	15	150-300	22-32

Andere Spulengrößen und -arten auf Anfrage erhältlich