

Art des Drahts:

Rutiler Fülldraht

Strom:



Schweißpositionen:



Schutzgas:

C1

Hilcord 40C ist unser rutiler Fülldraht für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Baustähle unter CO₂-Schutzgas. Dieser Draht bietet ausgezeichnete Schweißbarkeit und gute mechanische Eigenschaften, ist praktisch spritzerfrei zu verarbeiten und kann mit Sprühlichtbogen geschweißt werden. Hilcord 40C 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, P355NH, 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	1,40	0,35	≤ 0.030	≤ 0.030

Mechanische Güterwerte, 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 °C ≤ 27

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Art der Spule	Gewicht/Gebinde in kg	Strom in A	Spannung in V
1,2	D300	15	160-260	18-26

Andere Spulengrößen und -arten auf Anfrage erhältlich