HILCO HILCORD 43

Fülldrähte – niedriglegierter Stahl – kaltzäh

AWS A5.36: E 81 T1- M21A8 – Ni1 - H4

EN ISO 17632-A: T 50 6 1 Ni P M 1 H5

Art des Drahts:
Rutiler Fülldraht

Strom:
=+

Schweißpositionen:

Schutzgas:
M21

Hilcord 43 ist unser nahtlos kupferumhüllter rutiler Fülldraht für das MAG-Schweißen niedriglegierter Baustähle mit einer Nennstreckgrenze > 500 MPa in allen Positionen, die in Anwendungen eingesetzt werden, die gute Kaltzähigkeiten bis auf -60 ºC hinunter erfordern.. Zu den typischen Anwendungen gehören offene Stumpfstöße unter Verwendung nichtschmelzender, schweißbadsichernder Werkstoffe. Die speziellen Eigenschaften nahtloser Fülldrähte garantieren jederzeit eine problemlose Verwendung!

Zu schweißende Grundwerkstoffe:
- Schiffbaugrobblech A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Baustahl S185-S355K2G4, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Kesselbaustahl P235GH-P355GH
- Feinkornstahl SP355NL2-S500QL1, S275N-S420ML
- Rohrbaustahl P235T1-P355N, L360-L485MB/NB, St37.0-St52.4, St45.8, X52-X70
- Stahlguss GP240R, GS45

Anwendungen:
- Werften / Offshore
- Konstruktionsarbeiten
- Brücken- und Straßenbau
- Druckbehälter- und Kessellbau
- Reparaturwerkstätten

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	S	P	Ni
0,07	1,30	0,45	≤ 0.025	≤ 0.025	0,85

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Dehnung A_5 in % (L_0=5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 500	≥ 560	≥ 18	-60°C ≤ 47
spannungsarmgeglüht	≥ 500	≥ 560	≥ 18	

Hinweis: Spannungsarmglühung bei 620 °C / 2 h.

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Art der Spule	Gewicht/Spule in kg	Strom in A
1,2	BS300	16	190-320