

## Magmaweld FCW 11

### Normen / Standards

EN ISO 17632-A:	T 46 2 P C1 1
AWS A5.20:	E71T-1C

### Eigenschaften

Rutile Fülldrahtelektrode zum Schweißen unter CO<sub>2</sub> Gas für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Schiff- und Stahlbau. Aufgrund der schnell erstarrenden Schlacke ist das Schmelzbad sehr gut kontrollierbar. Die Fülldrahtelektrode bietet eine hohe Abschmelzleistung in allen Positionen und zeichnet sich durch ein ruhiges spritzerfreies Schweißverhalten, leicht entfernbare Schlacke und feingezeichnete Schweißnähte aus.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, Schiffbaustähle: A, B, D, A 32-D 36

ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A 283 Gr. B, C, D; A 285 Gr. A, B, C; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 588 Gr. B, C; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. B; API 5 L B, X42, X52, X60, X65

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,04	0,4	1,5

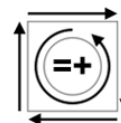
### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[MPa]	500
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	560
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )	[%]	25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei -20°C

Schutzgas: C1, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Schutzgase: C1  
nach ISO 14175



### Zulassungen

TÜV, DB, DNV, ABS, BV, LR, RINA, RMRS, CE

### Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Stromstärke (A)		
BS300 15kg	1,2	180 – 240		
BS300 15kg	1,6	250 – 400		

Weitere Abmessungen auf Anfrage.