

## Magmaweld FCW 21

### Normen / Standards

EN ISO 17632-A:	T 46 4 M M21 2 H5
AWS A5.18:	E70C-6MH4

### Eigenschaften

Schlackenlose Metallpulver-Fülldrahtelektrode mit hervorragenden Schweißeigenschaften im Kurz- und Sprühlichtbogen. Beim Schweißen im Sprühlichtbogen nahezu spritzerfrei. Gute Wiederzündeigenschaften, daher für Roboterschweißungen sehr gut geeignet. Hohe Abschmelzleistung und hohe Schweißgeschwindigkeit. Feingezeichnete Nahtoberfläche mit nur geringer Silikatbildung, mehrlagiges Schweißen ist ohne Zwischenreinigung möglich. Gute Modellierfähigkeit im Kurzlichtbogenbereich, sehr gute Spaltüberbrückbarkeit und daher sehr gut geeignet für Wurzelschweißungen. Vorzugsweise in den Positionen PA, PB zu verschweißen, im Kurzlichtbogen auch in der Zwangslage.

### 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
0,06	0,6	1,6

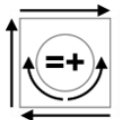
### Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	500
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	580
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	80 bei -40°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M2  
nach ISO 14175 M3  
C1



### Zulassungen

TÜV, DB, DNV, CE

### Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Stromstärke(A)		
BS300 15kg	1,2	150 – 300		
BS300 15kg	1,6	200 – 350		

Weitere Abmessungen auf Anfrage.