

Magmaweld FCW 30

Normen / Standards

EN ISO 17632-A:	T 42 4 B M21 3 H5 / T 42 4 B C1 3 H5
AWS A5.20:	E70T-5M H4 / E70T-5C H4

Eigenschaften

Basische Fülldrahtelektrode zum Schweißen von Stahlprofilen und dynamisch belasteten Strukturen, bei denen eine hohe Zähigkeit gefordert ist. Das Schweißgut bietet hohe mechanische Eigenschaften und eine hohe Rissbeständigkeit. Die Schweißnähte sind Röntgensicher. Geeignet zum Schweißen von kohlenstoffreichen Stählen und zum Puffern verschlissener Teile vor dem Auftragen von Panzerungen. Geeignet zum Schweißen von Kesseln, Tanks, Druckbehältern, schweren Maschinen und Konstruktionen.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S185 - S355J0, P235TR2 - P355T2, P235G1TH, P255G1TH, E295, P295GH, P355GH, P235GH, P265GH, S255N - S355N, L210 - L360NB, GE 200, GE 240, GE 260.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,04	0,6	1,5

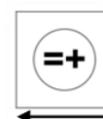
Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	510
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	600
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	90 bei -40°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M21
nach ISO 14175 C1



Zulassungen

TÜV, CE

Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Stromstärke (A)		
BS300 15kg	1,2	120 – 180		
BS300 15kg	1,6	250 – 400		

Weitere Abmessungen auf Anfrage.