

Fülldraht rutil un- und niedriglegierte Stähle [nahtlos]

SL-71MAG

Beschreibung & Anwendungen

Der SL-71MAG in nahtloser Ausführung, ist ein Fülldraht mit rutiler Füllung und schnell-erstarrender Schlacke zur Verwendung unter Ar/CO₂-Gas. Geeignet für Verbindungsschweißen in allen Schweißpositionen. Der Draht verfügt über eine sehr ruhige Lichtbogen-Charakteristik und hat so gut wie keine Spritzerbildung. Die Schlacke ist leicht zu entfernen. Der Wasserstoffgehalt des reinen Schweißgutes ist mit 1-3 ml/100g Schweißgut extrem niedrig.

Findet Anwendung im Schiffbau, Stahlbau, Brückenbau, Rohrleitungsbau, Allgemeinen Maschinenbau, Offshore.

Normbezeichnung

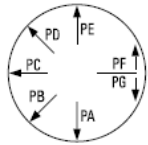
- EN ISO 17632-A T46 3 P M21 1 H5
- AWS A5.20 E71T-1M

Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes

Schutzgas	Chemische Zusammensetzung (Gew. %)				
	C	Si	Mn	P	S
80% Ar+ 20% CO ₂	0,0036	0,38	1,35	0,011	0,004

Eigenschaften

- Ausgezeichnete Schweißbarkeit in allen Positionen
- Extrem niedriger Wasserstoffgehalt
- Geringe Spritzerbildung
- Leicht entfernbare Schlacke
- Sehr gute Drahtfördereigenschaften
- Gute Werte für die Kerbschlagarbeit bis -30°C
- Ruhiger Lichtbogen



Grundwerkstoffe

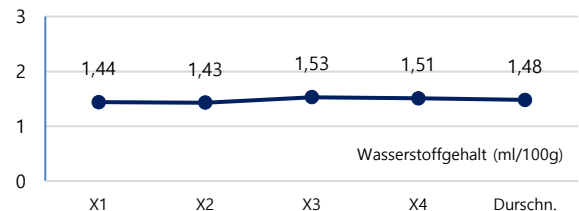
- Werkstoffgruppe 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1
- Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Schutzgas	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagarbeit(J)	
				Temp. (°C)	Durchschnitt (J)
80% Ar+ 20% CO ₂	522	693	29.8	-20	110
				-30	80

Wasserstoffgehalt

Schutzgas	Wasserstoffgehalt (ml/100g)				
	X1	X2	X3	X4	Durschn.
80% Ar+ 20% CO ₂	0,0036	0,38	1,35	0,011	0,004



Verpackung

Durchmesser	Spule	
	5kg	15kg
mm		
1,2	√	√
1,4	√	√
1,6	√	√

Typische Schweißparameter

Durchmesser	Ø 1,2mm	Ø 1,4mm	Ø 1,6mm
Amp.	220-300	250-350	300-400
Volt	23-32	25-33	25-35
Stick-Out(mm)	15-20	15-20	18-25
Gasdurchfluss(l/min)	15-25	15-25	15-25