

Supercored 70B

Type: Fülldraht, basisch – un- und niedriglegierte Stähle



Conformances

AWS A5.20/ ASME SFA5.20 E71T-5M-J

JIS Z3313 T49 4 T5-1 M A-U H5

EN ISO 17632-A-T42 4 B M 3 H5

ABS 3YSAH5

LR 3S,3YSH5

BV SA3YM HHH

DNV IIIYMS H5

GL 3YH5S

TÜV EN ISO 17632-A-T42 4 B M 3 H5

DB EN ISO 17632-A-T42 4 B M 3 H5

CE

Anwendungsgebiet

- Schiffbau
- Kran- und Stahlbau
- Behälterbau
- Grundwerkstoffe: X42, X46, S235 - S355 und ähnliche

Eigenschaften

- sehr gute Werte für die Kerbschlagbiegeprobe
- hohe Anti-Porosität
- spannungsarm glühen bis Werkstoffgruppe 1.2 (-40°C)
- normalisieren bis Werkstoffgruppe 1.1 (-20°C)

Schweißpositionen



1G 2F 3G
(PA) (PB) (PF-PG)

Schweißstrom / Polung

DC +

Schweißstrom / Polung

Ar + 20~25% CO₂

ISO 14175 - M21

Abmessungen / Verpackungseinheiten (weitere auf Anfrage)

Ø	Spulen			Fässer		
	5kg (11lbs)	15kg (33lbs)	20kg (44lbs)	100kg (221lbs)	200kg (441lbs)	250kg (551lbs)
1.0 (0.040)	✓	✓	✓			
1.2 (0.045)	✓	✓	✓			
1.4 (0.052)	✓	✓	✓			
1.6 (1/16)	✓	✓	✓			

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.43	1.33	0.011	0.013

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze Mpa(lbs/in ²)	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft.lbs)
450 (65,300)	520 (75,400)	32.0	-40 (-40)	78 (58)

Verarbeitungshinweise

Abmessung, Polung, Schutzgas	Abstand mm (in)	DV- Geschwindigkeit m/min (in/min)	Spannung (Volt)	Leistung (Ampere)	Ausbringung kg/hr (lb/hr)	Effektivität (%)
1.2mm (0.045 in) DC+						
80% Ar + 20% CO ₂	25 (1)	4.5 (175)	17~22	120~160	1.5 (3.3)	86~88
		6.4 (250)	18~24	135~175	2.2 (4.8)	
		7.6 (300)	19~25	150~180	2.5 (5.5)	
		8.9 (350)	22~27	175~205	3.0 (6.6)	
		10.2 (400)	24~29	185~220	3.5 (7.6)	
		11.5 (450)	25~30	220~260	3.8 (8.4)	
		12.8 (500)	26~31	250~290	4.4 (9.6)	
1.4mm (0.052 in) DC+						
80% Ar + 20% CO ₂	25 (1)	3.8 (150)	19~24	130~170	1.9 (4.1)	86~89
		5.1 (200)	20~25	160~200	2.5 (5.5)	
		6.4 (250)	21~27	180~230	3.0 (6.6)	
		7.6 (300)	22~28	220~260	4.2 (9.2)	
		10.2 (400)	26~31	270~320	5.5 (12.1)	
1.6mm (1/16 in) DC+						
80% Ar + 20% CO ₂	25 (1)	3.2 (125)	21~24	170~210	2.0 (4.4)	86~89
		3.8 (150)	22~25	180~220	2.5 (5.5)	
		5.1 (200)	24~28	220~260	3.2 (7.0)	
		6.4 (250)	25~31	270~320	4.0 (8.8)	
		7.6 (300)	27~33	300~350	5.0 (11.0)	
		10.2 (400)	33~37	350~400	6.4 (14.0)	

SWAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX