

Normbezeichnung

EN ISO 17632-A

EN ISO 17632-B

AWS A5.18

T46 6 M M 1 H5

T555T15-1MA-H5

E70C-6MH4

T42 4 M C 1 H5

T494T15-1CA-H5

Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Fileur AMC 01 ist ein voll verschlossener, verkupfelter Hochleistungs-Metallpulverfülldraht für das Schweißen in allen Positionen unter der Verwendung von Mischgas M21, M33 und C1 gemäß EN ISO 14175. Die Fülldrahtelektrode besitzt einen stabilen Lichtbogen, einen sicheren Einbrand und eine Ausbringung von ca. 98%. Ferner zeichnet sie sich durch ein fast spritzerfreies Schweißen bei guter Flankenbenetzung, flacher, konkaver Nahtausbildung, röntgensicheres und porenfreies Schweißgut aus. Der Fülldraht eignet sich hervorragend für die Ein- und Mehrlagentechnik sowohl für die Hand- und mechanisierte Schweißung. Durch die **geringe** Oxidbildung können mehrere Lagen ohne Zwischenreinigung geschweißt werden.

Grundwerkstoffe

EN 10207: P253S - P265S - P275SL ÷ EN 10025-2: S235JR-J0-J2 - S275JR-J0-J2 - S355JR-J0-J2-K2 - S450J0 ÷ EN 10025-3: S275N - S275NL - S355N - S355NL - S420N - S420NL - S460N - S460NL ÷ EN 10025-4: S275M - S275ML - S355M - S355ML - S420M - S420ML - S460M - S460ML ÷ EN 10028-2: P235GH - P265GH - P295GH - P355GH ÷ EN 10028-3: P275NH - P355NH - P460NH - P275NL1 - P355N - P355NL1 - P460NL1 ÷ EN 10028-6: P355QH - P460QH - P355Q - P460Q - P355QL1 - P460QH1 ÷ EN 10025-6: S460Q - S460QL ÷ EN 10028-5: P355M - P420M - P460M - P355ML1 - P420ML1 - P460ML1 ÷ EN 10028-6: P355Q - P460Q - P500Q - P355QL1 - P460QL1 - P500QL1 - P355QL2 - P460QL2 - P500QL2 ÷ EN 10208-1: L210GA - L235GA - L245GA - L290GA - (X42) - L360GA - (X52) ÷ EN 10208-2: L245NB - L245MB - L290NB - L290MB - (X42) - L360NB - L360QB - L360MB - (X52) - L415NB - L415QB - L415MB - (X60) - L450QB - L450MB - (X65) - L485QB - L485MB - (X70)

Richtanalyse des Schweißstabes %

C	Si	Mn	P	S	Gas
0,06	0,80	1,60	< 0,025	< 0,025	M21

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 (Mindestwerte bei RT)

Wärmebehandlung	Schutzgas	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Dehnung (l ₀ =5d ₀)%	Kerbschlagarbeit ISO-V in J +20°C ÷ ±0°C ÷ -20°C ÷ -60°C
ungeglüht	M21	460	560	24	140 ÷ 110 ÷ 80 ÷ 50

Schweißposition



Stromart= +

Schutzgas (EN ISO 14175) M21 - M33 und C1

Verbrauch: 15 - 20 l/min

Zulassungen

RINA ÷ TÜV ÷ LR ÷ ABS ÷ DNV ÷ BV ÷ GL ÷ DB ÷ CWB

Liefereinheiten (Toleranzen nach EN ISO 544)

Abmessung (mm)	Spulung	Gewicht (Kg)	Strom (A)	Spannung (V)
1,00	B300	16	40-270	11-32
1,20	B300	16	50-320	12-35
1,40	B300	16	60-360	14-36
1,60	B300	16	65-390	16-37

Andere Spularten auf Anfrage.

Aktionspreis € 1,50kg excl. MwSt.