

SC-70ML

Type: Metallpulverfülldraht – un- und niedriglegierte Stähle



Zulassungsumfang

AWS A5.18/ ASME SFA5.18 E70C-6M
JIS Z3313 T49 4 T15-1 M A-U H5
EN ISO 17632-A-T46 4 M M 2 H5
ABS 4Y400SA H5
LR 4Y40S H5
BV SA4Y40M HHH

DNV IVY40MS H5
GL 4Y40H5S
TÜV EN ISO 17362-A- T46 4 M M 2 H5
DB DIN EN ISO 17632-A-T46 4 M M 2 H5
CE
CWB CSA W48 E491C-6MJ-H4

Anwendungsgebiete

- Allgemeine Fertigung
- Baumaschinen, Landmaschinen
- Offshore-Konstruktionen

Eigenschaften

- Sehr gute Werte für die Kerbschlagarbeit
- Sehr gut geeignet für halbautomatische und vollautomatische Anwendungen
- gute Anti-Porosität

Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Schweißstrom / Polung

DC +

Schutzgas

Ar + 20~25% CO₂
ISO 14175 - M21

Abmessungen / Verpackungseinheiten (weitere auf Anfrage)

Ø	Spulen			Fässer		
	5kg (11lbs)	15kg (33lbs)	20kg (44lbs)	250kg (551lbs)	300kg (661lbs)	350kg (771lbs)
1.2 (0.045)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1.4 (0.052)	✓	✓	✓	✓	✓	✓
1.6 (1/16)	✓	✓	✓	✓	✓	✓

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.57	1.56	0.013	0.010	0.42

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze Mpa(lbs/in ²)	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft.-lbs)
510 (73,950)	560 (81,200)	27	-40 (-40)	70 (52)

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	19-25 (3/4-1)	1G (PA)				
		7.3 (288)	22 - 26	190-210	3.4 (7.6)	90-96
		9.7 (382)	23 - 27	240-260	4.5 (9.7)	
12.2 (489)	24 - 30	280-310	5.9 (12.8)			
1.4mm (0.052 in) DC+						
80% Ar + 20% CO ₂	19-25 (3/4-1)	1G (PA)				
		6.7 (261)	22 - 26	250-270	3.8 (8.3)	91-96
		7.8 (307)	25 - 31	290-310	4.9 (10.4)	
9.4 (370)	28 - 32	330-350	5.5 (12.0)			
1.6mm (1/16 in) DC+						
80% Ar + 20% CO ₂	25-32 (1-1 1/4)	1G (PA)				
		5.6 (220)	26 - 32	290-310	4.5 (9.3)	92-96
		6.8 (270)	29 - 33	340-350	5.6 (12.1)	
7.8 (310)	31 - 34	350-370	6.7 (14.3)			

SWAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX