# RED FORCE™ S6

## EIGENSCHAFTEN

- Gute Förder- und Schweißeigenschaften
- Stabiler Lichtbogen und geringe Spritzerbildung
- Hohe Produktivität

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Allgemeiner Metallbau
- Infrastruktur

## KLASSIFIZIERUNG

| | |
|---|---|
| AWS A5.18 | ER70S-6 |
| EN ISO 14341-A | G 42 3 M21 3Si1 |
| | G 38 2 C1 3Si1 |

## ZULASSUNGEN

TÜV, DB, CE

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

| | |
|---|---|
| M21 | Mischgas Ar+ 15-25% $CO_2$ |
| C1 | Aktivgas 100% $CO_2$ |

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

| C | Mn | Si |
|---|---|---|
| 0.08 | 1.50 | 0.85 |

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| | Schutzgas | Zustand | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -30°C |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Typische Werte | M21 | AW | 440 | 540 | 30 | 60 |

AW (U) =unbehandelt

## LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|---|---|---|---|
| 0.6 | Spule (S100) | 1.0 | C4420* |
| | SPULE (S200) | 5.0 | C4424*, R06P005R6E31 |
| 0.8 | Spule (S100) | 1.0 | C4421* |
| | SPULE (S200) | 5.0 | C4425*, R08P005R6E31 |
| | SPULE (BS300) | 15.0 | R08V015P6E30*, R08V015P6E31 |
| | SPULE (S300) | 15.0 | RF5608015S6* |
| | FASS | 250.0 | R08D250B6S31 |
| 0.9 | Spule (S100) | 1.0 | C4422* |
| | SPULE (S200) | 5.0 | C4426* |
| | SPULE (S300) | 15.0 | C4403*, RF5609015S6* |
| 1.0 | SPULE (S200) | 5.0 | R10P005R6E31 |
| | SPULE (BS300) | 15.0 | R10V015P6E30*, R10V015P6E31 |
| | SPULE (S300) | 15.0 | RF5610015S6* |
| | FASS | 250.0 | R10D250B6S31 |
| 1.1 | SPULE (S300) | 15.0 | RF5611015S6* |
| 1.2 | SPULE (BS300) | 15.0 | R12V015P6E30*, R12V015P6E31 |
| | SPULE (S300) | 15.0 | RF5612015S6* |
| | FASS | 250.0 | R12D250B6S31 |

* = nicht verfügbar in Europa

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:

Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.de für aktualisierte Informationen