

## Selbstschützender Fülldraht für den Pipelinebau

### VIETZ-Selfshield® V75

Dieser selbstschützende Fülldraht wurde von der Firma VIETZ in Kooperation mit einem anerkannten Drahthersteller speziell für das FCAW-Schweißen im Pipelinebau entwickelt. Durch seine hervorragenden Eigenschaften (insbesondere eine schnell erstarrende Schlacke und extrem geringe Spritzerneigung) lässt sich der VIETZ Selfshield® in allen Positionen optimal verschweißen.

#### Normbezeichnung:

AWS A5.29, Klasse E71T8-Ni1  
EN758 T 38 4 Ni Y N 1 H10

#### Mechanische Eigenschaften gemäß AWS:

Zugfestigkeit: 75,7 PSI  
Streckgrenze: 62,1 PSI  
Dehnung: 27,8 %

#### Verpackungseinheiten:

5 Rollen/Eimer - Rolle à 6,4 kg

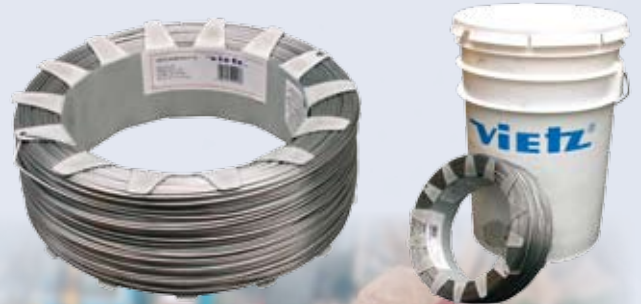
**Draht-Ø 2,0 mm**

**Art.-Nr.: 60380**

### Drahtrollen-Adapter

Erforderlich für die Aufnahme der VIETZ-Selfshield® V75 Drahtrolle in unserem Drahtvorschubkoffer VIETZ DVI4.

**Art.-Nr.: 58900**



Schweißmaschinen und Technische Informationen zum FCAW-Schweißverfahren finden Sie in Teil 3 ab Seite 3-42

## ! wissen

### Lagerung von Fülldrähten

Die Gefahr der Feuchtigkeitsaufnahme ist bei Fülldrähten nicht im gleichen Ausmaß wie bei Stabelektroden gegeben. Die Füllung ist in einem großen Ausmaß durch das Metallband von der Umgebungsluft abgeschirmt. Trotzdem kann der „Low-Hydrogen“-Charakter eines Fülldrahtes durch intensiven Kontakt mit feuchter Luft beeinträchtigt werden. Das kann z.B. durch ungeschützte Lagerung über Nacht in einer Umgebung mit hoher Luftfeuchtigkeit der Fall sein.

Die Lagerung des Fülldrahtes soll in Lagerräumen erfolgen, in denen kontrollierte Bedingungen hinsichtlich Temperatur und Feuchtigkeit gegeben sind. Wir empfehlen trockene, gegebenenfalls beheizte Räume, um Taupunktunterschreitungen zu vermeiden. Anzustreben sind max. 60 % relative Luftfeuchtigkeit und mindestens 15 °C.

Bei Lagerung unter 10°C besteht die Gefahr, dass sich nach dem Öffnen der Verpackung in geheizten Räumen Kondenswasser auf der Drahtoberfläche niederschlägt. Dies kann am Anfang der Schweißarbeiten zu Poren- oder Gasabdrücken auf der Schweißnaht führen. Es soll nur mit akklimatisierten Drähten geschweißt werden.

Die Spule mit restlichem Draht sollte nach Beendigung der Schweißarbeiten aus der Maschine genommen und in die Original-Verpackung zurückgegeben werden.