

Schweißzusatz zum Schweißen von Kohlenstoff- und Mangan-Kohlenstoffstählen ohne Schutzgas. Er wird hauptsächlich zum Verschweißen von dünnen Blechen (<5 mm) in Zwangslage verwendet. Dieser Schweißdraht eignet sich besonders für verzinkte Materialien. Es ist jedoch nicht empfohlen, wenn das Werkstoff starken Belastungen unterliegt.

Klassifikation

AWS A5.20: E71T-GS
EN ISO 17632-A: T 42 Z W N 1 H15

Anwendungen

- Allzweckbau,
- Metallrahmen,
- Schiffswerft,
- Bergbau,
- Bau und Wartung von landwirtschaftlichen Geräten,
- Behälter, Kessel.

Vorteile

- Alle Schweißpositionen.
- Homogene Schlackendeckung.
- Wenige Spritzer.

Polarität

DC -

Chemische Eigenschaften

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Al %
0.17	0.90	0.38	0.008	0.014	1.40

Mechanische Eigenschaften



Re	Rm	A 5 d
450 MPa	560 MPa	23 %



S100

S200 - S300

Verpackungseinheiten

Gewicht (kg)	Spulentyp		Drahtdurchmesser (mm)		
			Ø 0.9	Ø 1.0	Ø 1.2
0.9	S100	—	086104	—	—
4.5	S200	—	086265	086623	086630
15	S300	—	—	086388	086395