

## Niedriglegierter rutiler Fülldraht zum Schweißen ohne Gas.

### Normbezeichnung

DIN EN ISO 17632-A	T 42 Z W N 1 H 5
AWS / ASME SFA-5.20	E 71 T-GS

### Wichtigste Grundwerkstoffe

S185, S235, S275, S355  
P235GH, P265GH, P295GH,  
P355GH

### Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Open – arc geschweißt			
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	470
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	570
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	24
Kerbschlagzähigkeit	ISO-V RT	[J/cm <sup>2</sup> ]	-

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	P	S	Al
0,18	0,42	1,1	max. 0,02	max. 0,01	0,9

### Anwendung

Schutzgasloser Fülldraht für allgemeine Schweißungen.  
Anwendbar zum Heft, Stumpfnah- und Kehlnahtschweißen an niedriglegierten Blechen bis 15,00 mm Dicke. Viel verwendet für Stahlkonstruktionen auf Baustellen, Reparatur von Landmaschinen und Reparaturschweißungen.  
Ausbringung ca. 90%.

### Lieferbar

Durchmesser [mm]	Stromstärke [A]	Stromspannung [V]
0,90	30 - 120	14 - 17

Dornspule D-200 nach DIN 8559 4,5 kg.