

Fülldrahtelektroden für das Schutzgasschweißen		DR-F R Zink								
Normbezeichnungen	EN ISO 17632-A AWS/ASME-A5.36		: T46 Z Z M 3 H5 : E70T-GS							
Eigenschaften/ Anwendungen	Röhrenförmiger Fülldraht. Geeignet für die Ein- und Mehrlagenschweißung von galvanisierten, verzinkten und verzinneten beschichteten Blechen (0,80 mm - 4,00 Blechdicke) im Schiffs- und Automobilbau, sowie in Klimaanlageanlagen. Optimales Nahtaussehen, keine Spritzer, leicht zu beseitigende Schlacke und gute Verschweißbarkeit.									
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,300	Si 0,300	Mn 1,100	Ni 0,500	Cr 0,200	Mo 0,200	V 0,080	Cu 0,300	Al 1,800	Nb 0,050
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 2 >460 MPa >530 MPa > 22 %							
Schutzgase	M 2 nach EN ISO 14175									
Zulassungen										
Ausbringung										
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) - PA, PB nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F nach ASME IX									
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	0,80	0,90	1,00	1,20	1,40	1,60	mm		
	Spannung:	13-16	11-18	13-26	24-31	26-31	28-36	V		
	Stromstärke:	30-110	30-100	50-160	100-280	160-340	200-400	A		
Werkstoffe	siehe Produktinformation									
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,80 - 0,90 - 1,00 - 1,20 - 1,40 - 1,60 lieferbare Drahtoberflächen: verkupfert									
Statistische Warennummer: 83112000										

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)