

<b>Normbezeichnung</b>					
<b>EN ISO 17632-A</b>		<b>EN ISO 17632-B</b>		<b>AWS A5.18 / SFA-5.18</b>	
T 3 T Z M M21 1		T 43 TG-1M21S		E70C-GS	
<b>Eigenschaften und Anwendungsbeispiele</b>					
Metallpulver gefüllte Drahtelektrode für Einlagenschweißungen von verzinkten, dünnen oder lackierten Blechen mit einer Blechdicke von 0,8 - 4,0 mm.					
Gute Schweißbarkeit, schöne Oberfläche und gutes Nahtaussehen, geringe Spritzverluste.					
Die Hauptanwendungen sind für Klimaanlageanlagen, allgemeine Konstruktionen mit verzinkten Stählen und die Automobil Industrie					
<b>Grundwerkstoffe</b>					
Verzinkte Stahlbleche					
<b>Richtanalyse</b>					
	Gas	C	Si	Mn	Al
Gew.-%	M21	0,30	0,30	1,10	1,80
<b>Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)</b>					
Zustand	Streckgrenze R <sub>e</sub>		Zugfestigkeit R <sub>m</sub>		Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )
	MPa		MPa		%
u	≥355		≥ 490		-
u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas M21					
<b>Verarbeitungshinweise</b>					
	<b>Stromart</b>	DC-		<b>Dimension mm</b>	
	<b>Schutzgase (EN ISO 14175)</b>	M21; M20; (Ar + 5 – 25% CO <sub>2</sub> )		1,0	
				1,2	
<b>Zulassungen</b>					
CE					