

MT- CS 70 - o

Niedriglegierter rutiler Fülldraht zum Schweißen ohne Gas.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 17632-A	T 38 Z W N 3
AWS / ASME SFA-5.20	E 70 T-4

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Open – arc geschweißt			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	520
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	610
Bruchdehnung	A ₅	[%]	18
Kerbschlagzähigkeit	ISO-V RT	[J/cm ²]	-

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	P	S	Al
0,20	0,2	0,6	max. 0,02	max. 0,01	1,3

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]
1,20	100 - 300	19 - 28
1,60	150 - 280	19 - 27
2,40	300 - 500	26 - 33

