

# Schweißdraht MIG/MAG - T20

EN ISO 14341-A: G3Si1  
DIN 8559 SG-2  
AWS A5.18 ER70S-6

Drahtelektrode aus Mangan – Silizium, verkupfert. Entwickelt für das MIG/MAG-Schweißverfahren von niedriglegierten (kohlenstoffarmen) Baustählen, sowie Feinkornbaustählen (feinkörnigen Kohlenstoff-Mangan-Stählen). Verwendbar sowohl bei hohen Stromspannungen im Sprühlichtbogen, als auch im niedrigen Leistungsbereich bei einem Werkstoffübergang mit geringer Spritzerbildung im Kurzschluss. Tysweld Schweißdraht wird stets präzise auf Spulen gewickelt. Typische Anwendungen finden sich großflächig in der Maschinenbau - und Automobilindustrie, Petrochemie, sowie im Druckbehälter-, Schiff- und Containerbau.

### Zulassungen:

TÜV 11185  
DB 42.107.02  
CE 13479  
ABS 3YSA

### Grundwerkstoffe:

P235 / S 235 - P420 / S420 u. ä.

### Schutzgase nach (EN ISO 14175):

M20, M21, M3, C1

### Stromeignung:

= (+)

### Drahtelektrode:

EN ISO 14341-A-G 42 4 C1/M21 G3Si1

### Schweißposition:



### Produktnummer

ø mm	1 kg	5 kg	15 kg	250 kg
0,6	T20.000	T20.001	-	-
0,8	T20.002	T20.003	T20.004	T20.005
1,0	-	T20.006	T20.007	T20.008
1,2	-	T20.009	T20.010	T20.012
1,6	-	-	T20.013	

### Richtanalyse des Drahtes (%)

C	Si	Mn
0,1	0,85	1,4

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Testbedingungen	Wärmebehandlung	Schutzgas	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> (R <sub>p0,2</sub> ) MPa	A <sub>5</sub> /(A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-30	-29
EN	U	M21	560	470	26	130	90	70	
EN	S	M21	495	370	28	120	90		
EN	N	M21	455	310	32	100	75		
EN	U	C1	540	450	25	110	70		
AWS	U	C1	>480	(>400)	(>22)				>27

U - unbehandelt, S - spannungsarmgeglüht - 620 °C/15h, N - normalisiert- 920 °C/10,5h

### Leistungsdaten

ø d	Schweißstrom	Spannung	Ausbringen	Gasvolumenstrom	Drahtvorschub	Abschmelzleistung
(mm)	(A)	(V)	(%)	(l/min)	(m/min)	(kg/h)
0,6	30 - 100	15 - 20	95	12	5,5 - 13,0	0,7 - 1,7
0,8	60 - 200	18 - 24	95	14	3,2 - 13,0	0,8 - 3,0
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15,0	1,0 - 5,6
1,2	120 - 380	18 - 34	97	18	2,5 - 15,0	1,3 - 8,0
1,6	225 - 550	28 - 38	98	20	2,3 - 12,0	2,1 - 11,4