



GSM S100

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 29 9 R 1 2

AWS A-5.4: E312-17

Werkstoff-Nr.: 1.4337

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

GSM S100 ist eine wechselstromschweißbare Stabelektrode mit rutiler Umhüllung für Verbindungen an schwer schweißbaren Grundmaterialien. Durch den hohen Ferritgehalt und die hohe Rissicherheit ist das Schweißgut von hoher Festigkeit, plastisch, stoßfest, zäh, säure- und hitzebeständig bis 1000°C. GSM S100 bietet einen ruhigen, intensiven Fluss, gute Schlackenentfernbarkeit und eine feinschuppige Naht.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Schwer schweißbare Grundwerkstoffe wie hochkohlenstoffhaltiger Stahl, Werkzeugstahl, Federstahl, Einsatzstahl, Rapidstahl, Panzerstahl oder Stahlguss. Zudem für Verbindungen an Mn-Hartstahl und Cr-Ni-Mn-Stahl, sowie für Mischverbindungen an Stählen unterschiedlicher chemischer Zusammensetzung bzw. Festigkeit geeignet. Einsatz als Pufferlage bei verschleißbeständigen Auftragungen an Kalt- und Warmarbeitswerkzeugen und Reparaturen an Schienen, Wellen, Kupplungen, Laufrädern, Press-, Abgrat- und Stanzmatrizen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,15	1,2	2,5	27 bis 31	8 bis 12

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]	Härte [HB]
580	800	20	30 (+20 °C)	200

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PE, PF	AC & DC +	350°C/ 1h	20°C bis 300°C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
1,6 x 250	3,5	14	407	404-516
2,0 x 300	4,0	16	339	404-520
2,5 x 300	4,0	16	225	404-525
3,2 x 350	5,0	20	142	404-532
4,0 x 350	5,0	20	94	404-540
5,0 x 450	6,0	24	54	404-550

