

OK Aristorod 12.63

Unverkupferte Drahtelektrode der Güte G4Si1 für das MAG-Schweißen mit den Schutzgasgruppen M2, M3, oder C1. Geeignet für das Verbindungsschweißen von allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Schiffsbaustählen und Feinkornbaustählen mit Streckgrenzen bis 460 MPa. TÜV Eignungsprüfung für höchste Zähigkeitsanforderungen bis -50 °C unter Mischgas. Besonders geeignet für die Anwendungen mit hohen Schweißströmen. Im Marathon Pac™ hervorragend für den Betrieb am Roboter geeignet. Der Schweißdraht ist für das mechanisierte WIG-Schweißen geeignet.
Für Stähle wie P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Klassifikationen Schweißgut	EN ISO 14341-A: G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A: G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 14341-B: G 55A 5 M21 S6
Klassifikationen Drahtelektrode	SFA/AWS A5.18: ER70S-6 CSA W48: B-G 49A 3 C1 S6 EN ISO 14341-B: G S6
Zulassungen/Eignungsprüfungen	ABS 3YSA (C1 & M21) BV SA3YM (C1 & M21) CE EN 13479 CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6) DB 42.039.30 DNV-GL III YMS (M21) LR 3YS H15 (C1 & M21) NAKS/HAKC 1.2MM VdTÜV 10051

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Legierungstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
----------------------	--

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Unbehandelt	490 MPa	590 MPa	29 %
Spannungsarmgeglüht °C	385 MPa	520 MPa	-
AWS CO2 (C1)			
Unbehandelt	450 MPa	550 MPa	30 %
EN CO2 (C1)			
Unbehandelt	460 MPa	570 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Unbehandelt	20 °C	130 J
Unbehandelt	-20 °C	120 J
Unbehandelt	-30 °C	100 J
Unbehandelt	-40 °C	90 J
Unbehandelt	-50 °C	80 J
Spannungsarmgeglüht 15hr 650°C	20 °C	120 J
Spannungsarmgeglüht 15hr 650°C	-20 °C	90 J
AWS CO2 (C1)		
Unbehandelt	-30 °C	100 J
EN CO2 (C1)		
Unbehandelt	20 °C	110 J
Unbehandelt	-30 °C	75 J

Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Drahtfördergeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	60-185 A	18-24 V	3,2-10 m/min	0,8-2,5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3-12 m/min	0,8-3,3 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2,7-15 m/min	1-5,5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2,3-15 m/min	1,2-8 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2,3-12 m/min	1,6-8,7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2,3-12 m/min	2,1-11,4 kg/h