

OK Aristorod 13.09

Unverkupferte Drahtelektrode mit 0,5% Mo für den Einsatz an warmfesten Stählen wie 16Mo3 im Temperaturbereich bis 500 °C und für Stähle bis S460 bzw. P460. Hervorragende Schweiß- und Fördereigenschaften! Für das mechanisierte WIG-Schweißen mit dem Schutzgas I1 geeignet.

Klassifikationen Schweißgut	EN ISO 14341-A: G 38 0 C1 2Mo EN ISO 14341-A: G 46 2 M21 2Mo
Klassifikationen Drahtelektrode	EN ISO 14341-A: G 2Mo EN ISO 21952-A: G MoSi EN ISO 21952-B: G 1M3 SFA/AWS A5.28: ER70S-A1 (ER80S-G)
Zulassungen/Eignungsprüfungen	CE EN 13479 DB 42.039.31 DNV-GL III YMS (M21) NAKS/HAKE 1.2MM VdTUV 10088

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

Legierungstyp	Low alloyed (0.5 % Mo)
----------------------	------------------------

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
80Ar/20CO2			
Unbehandelt	425 MPa	570 MPa	20 %
Unbehandelt	515 MPa	630 MPa	26 %
Spannungsarmgeglüht °C	370 MPa	490 MPa	23 %
Spannungsarmgeglüht °C	430 MPa	545 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
80Ar/20CO2		
Unbehandelt	20 °C	117 J
Unbehandelt	-20 °C	75 J
Unbehandelt	-40 °C	57 J
Spannungsarmgeglüht 15hr 620°C	20 °C	150 J
Spannungsarmgeglüht 15hr 620°C	0 °C	130 J
Spannungsarmgeglüht 15hr 620°C	-20 °C	95 J
Spannungsarmgeglüht 15hr 620°C	-40 °C	90 J

Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.094	1.09	0.61	0.04	0.07	0.45

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Drahtfördergeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	40-170 A	16-22 V	2-10,8 m/min	0,4-2,6 kg/h
1.0 mm	80-280 A	18-28 V	2,7-14,7 m/min	1-5,4 kg/h
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2,7-12,4 m/min	1,5-6,6 kg/h
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3,10-12 m/min	3,3-11.6 kg/h