OK AristoRod 12.50

Drahtelektrode

EN ISO 14341-A	G 3Si1 (Drahtelektrode)
EN ISO 14341-A	G 42 4 M21 3Si1 / G 38 3 C1 3Si1
SFA/AWS A5.18	ER70S-6
Werkstoffnummer	1.5125

Kurzcharakteristik

Unverkupferte Drahtelektrode der Güte G3Si1 für das MAG-Schweißen mit den Schutzgasgruppen M2, M3, oder C1. Geeignet für das Verbindungsschweißen von allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Schiffbaustählen und Feinkornbaustählen mit Streckgrenzen bis 420 MPa, TÜV eignungsgeprüft für Einsatztemperaturen bis -50°C. Besonders geeignet für die Anwendungen mit hohen Schweißströmen. Im MARATHON PAC™ hervorragend für den Betrieb am Roboter geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M2, M3, C1

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,1	0,85	1,5

Gütewerte des reinen Schweißgutes

Wärme-behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm²	Festigkeit R_m N/mm²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V J -20°C	-40°C
U	M21	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47	≥ 47
U	C1	≥ 380	470-600	≥ 20	≥ 47	
S(620°C/15h)	M21	≥ 355	440-570	≥ 22	≥ 47	

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß-strom A	Spannung V	Abschmelz-leistung kg/h	Schweiß-strom A	Spannung V	Abschmelz-leistung kg/h	Schweiß-strom A	Spannung V	Abschmelz-leistung kg/h
80	18	1,0	120	18	1,3	225	28	2,1
300	32	5,5	380	35	8,0	550	38	11,4

Spulentyp

46 (S 200); 69 (KS 300); 93 (MARATHON PAC); 93-7 (MARATHON PAC Endless); 9A (MARATHON PAC 2)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, PRS, ABS, BV, CWB, LR, DNV, GL, DB, TÜV