

Legierungstyp
Mn4Ni2CrMo

OK AristoRod 79



Drahtelektrode

EN ISO 16834-A
EN ISO 16834-A
SFA/AWS A5.28
(EN 12534)

G Mn4Ni2CrMo (Drahtelektrode)
G 79 4 M Mn4Ni2CrMo
ER120S-G
(G 79 4 M Mn4Ni2CrMo)

Kurzcharakteristik

Bisherige Bezeichnung: OK AristoRod 13.31.
Legierter hochfester Massivdraht zum Schweißen von vergüteten Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze von 620-800 N/mm².
Ausgezeichnete Schweiß- und Drahtfördereigenschaften, im MarathonPac lieferbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P620 / S620 - P690 / S700, S800 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21

Durchmesser [mm]

1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

| C | Si | Mn | Ni | Cr | Mo |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0,1 | 0,7 | 1,7 | 1,9 | 0,3 | 0,5 |

Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Wärme- behandlung | Schutzgas | Dehngrenze Rp0,2 N/mm ² | | Festigkeit Rm N/mm ² | | Dehnung A ₅ % | | Kerbschlagarbeit ISO-V J | |
|----------------------|-----------|---------------------------------------|-------|------------------------------------|-------|-----------------------------|-------|-----------------------------|-------|
| | | -20°C | -40°C | -20°C | -40°C | -20°C | -40°C | -20°C | -40°C |
| U | M21 | ≥ 790 | | 880-1080 | | ≥ 16 | | 60 | ≥ 47 |

Leistungsdaten

| Durchmesser 1,0 mm | | | Durchmesser 1,2 mm | | |
|---------------------|---------------|-----------------------------|---------------------|---------------|-----------------------------|
| Schweiß- strom A | Spannung V | Abschmelz- leistung kg/h | Schweiß- strom A | Spannung V | Abschmelz- leistung kg/h |
| 80 | 18 | 1,0 | 120 | 20 | 1,5 |
| 280 | 28 | 5,4 | 350 | 33 | 6,6 |

Spulentyp

69 (Korbspule B 300; 18 kg);

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE