

OK AristoRod 12.57



Drahtelektrode

EN ISO 14341-A	G 2Si (Drahtelektrode)
EN ISO 14341-A	G 38 3 M21 2Si / G 35 2 C1 2Si
SFA/AWS A5.18	ER70S-3
Werkstoffnummer	1.5112

Kurzcharakteristik

Unverkupferte Massivdrahtelektrode zum Schweißen von verzinkten oder aluminieren Blechen sowie für Bauteile, die nach dem Schweißen verzinkt oder aluminieren werden. Auch für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrählen und Feinkornstählen geeignet. Besonders geeignet für die Anwendungen mit hohen Schweißströmen. Im MARATHON PAC™ hervorragend für den Betrieb am Roboter geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S355 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M20, M21, C1

Durchmesser [mm]

1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,1	0,6	1,1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze R _{p0,2}	Festigkeit		Dehnung A ₅	Kerbschlagarbeit	
			N/mm ²	N/mm ²		%	ISO-V -20°C
U	C1	≥ 355	440-570		≥ 22	≥ 47	
U	M21	≥ 380	470-600		≥ 20	≥ 47	≥ 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	18	1,3
300	32	5,6	380	34	8,0

Spulentyp

69 (KS 300; 18 kg); 93 (MARATHON PAC)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV

B57