

## OK AristoRod 12.62



### Drahtelektrode

EN ISO 14341-A	G 2Ti (Drahtelektrode)
EN ISO 14341-A	G 46 4 M21 2Ti / G 42 3 C1 2Ti
SFA/AWS A5.18	ER70S-2

### Kurzcharakteristik

Eine unverkupferte MAG-Drahtelektrode der Güte 2Ti für das Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen und Feinkornstählen. Besonders zum Schweißen verunreinigter, verzinkter und oxidierter Bauteile geeignet. Die Drahtelektrode enthält desoxidierende und feinkornbildende Elemente.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - S460 / P460 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M21, C1

### Durchmesser [mm]

1,0    1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,06	0,6	1,1	0,1	0,1	0,08

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -30°C    -40°C	
					J	J
U	C1	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47	
U	M21	≥ 460	530-680	≥ 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	5,5	380	35	8,0

### Spulentyp

69 (BS 300; 18 kg); 93 (MarathonPac; 250 kg)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---