

OK AristoRod 12.63



Drahtelektrode

EN ISO 14341-A	G 4Si1 (Drahtelektrode)
EN ISO 14341-A	G 46 4 M21 4Si1 / G 42 3 C1 4Si1
SFA/AWS A5.18	ER70S-6
Werkstoffnummer	1.5130

Kurzcharakteristik

Unverkupferte Drahtelektrode der Güte G4Si1 für das MAG-Schweißen mit den Schutzgasgruppen M2, M3, oder C1. Geeignet für das Verbindungsschweißen von allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Schiffsbaustählen und Feinkornbaustählen mit Streckgrenzen bis 460 MPa. TÜV Eignungsprüfung für höchste Zähigkeitsanforderungen bis -50°C unter Mischgas. Besonders geeignet für die Anwendungen mit hohen Schweißströmen. Im MARATHON PAC™ hervorragend für den Betrieb am Roboter geeignet. Der Schweißdraht ist für das mechanisierte WIG-Schweißen geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M2, M3, C1

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2 1,4 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,1	1	1,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J		
					-20°C	-30°C	-40°C
U	C1	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47	≥ 47	
U	M21	≥ 460	530-680	≥ 20			≥ 47
S(650°C/15h)	M21	≥ 355	440-570	≥ 22	≥ 47		
N	M2, M3	≥ 295	360-480	≥ 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	1,2	225	28	3,0
300	32	5,5	380	34	8,0	550	38	11,0

Spulentyp

69 (KS 300); 93 (MARATHON PAC); 93-7 (MARATHON PAC Endless); 9A (MARATHON PAC Jumbo);

B60

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

ABS. BV. (CWB), LR, DNV, GL, DB, TÜV, CE