

Legierungstyp
Mo

OK AristoRod 13.09



Drahtelektrode

EN ISO 21952-A	G MoSi / W MoSi
EN ISO 14341-A	G 46 2 M21 2Mo / G 38 0 C1 2Mo
EN ISO 636-A	W 46 2 W2Mo
SFA/AWS A5.28	ER80S-G
Werkstoffnummer	1.5424

Kurzcharakteristik

Unverkupferte Drahtelektrode mit 0,5% Mo für den Einsatz an warmfesten Stählen wie 16Mo3 im Temperaturbereich bis 500°C und für Stähle bis S460 bzw. P460. Hervorragende Schweiß- und Fördereigenschaften! Für das mechanisierte WIG-Schweißen mit dem Schutzgas I1 geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460, 16Mo3, G20Mo5 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M1 - M3, C1

Durchmesser [mm]

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

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Mo
0,1	0,6	1,1	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
U	M21	515		610		26		75	57
S(620°C/15h)	M21	430		545		26		95	90
N(940°C/0.5h)	M21	290		460		34		65	35

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	20	1,5	225	26	3,3
280	28	5,4	350	33	6,6	480	38	11,6

Spulentyp

46 (S 200; 5 kg); 69 (Korbspule BS 300; 18 kg); 93 (MarathonPac 250 kg); 94 (MarathonPac 475 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV, DB, TÜV, CE

F10