

Legierungstyp
CrMo1

OK AristoRod 13.12



Drahtelektrode

EN ISO 21952-A
SFA/AWS A5.28
Werkstoffnummer

G CrMo1Si / W CrMo1Si
ER80S-G
1.7339

Kurzcharakteristik

Unverkupferte Drahtelektrode für warmfeste CrMo-Stähle wie 13CrMo4-5 u. ä., ausgezeichnete Förder-, Zünd- und Schweißigenschaften, hohe Strombelastbarkeit, da mit einer speziellen Oberflächentechnologie ausgerüstet. Im Kurzzeitbereich bis 500°C, im Langzeitbereich bis 570°C einsetzbar. Ebenfalls für das mechanisierte WIG-Schweißen geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

13CrMo4-5, G17CrMo5-5, 25CrMo4 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21, C1

Durchmesser [mm]

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

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,7	1	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 Rt -20°C J	
					40	25
U	M21	670	785	18	40	25
A(700°C/0.5h)	M21	450	580	24	80	30
V	M21	320	460	35	115	30

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			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	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
40	16	0,4	80	18	1,0	120	20	1,5
170	22	2,6	280	28	5,4	350	33	6,6

Spulentyp

69 (Korbspule BS 300; 18 kg); 93 (MarathonPac 250 kg); 94 (Jumbo MarathonPac; 475 kg);

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV