

Legierungstyp
Mn3NiCrMo

OK AristoRod 55



Drahtelektrode

EN ISO 16834-A
EN ISO 16834-A
SFA/AWS A5.28
(EN 12534)

G Mn3NiCrMo (Drahtelektrode)
G 55 4 M Mn3NiCrMo
ER100S-G
(G 55 4 M Mn3NiCrMo)

Kurzcharakteristik

Unverkupfeter, hochfester Massivdraht zum Schweißen von Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze von 420 bis 550 N/mm². Mit den hervorragenden Schweiß- und Fördereigenschaften der AristoRod-Serie. Auch im ESAB MARATHON PAC lieferbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S420 / P 420 - S550 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21

Durchmesser [mm]

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

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,1	0,7	1,6	0,6	0,6	0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C -40°C	
					J	J
U	M21	690	770	20	75	60
S	M21	660	750	24	65	50

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

69-0 (Korbspule BS 300; 15 kg) 69-1 (Korbspule BS 300; 18 kg) 93-2 (MarathonPac; 250 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, LR