

Legierungstyp
NiCu

OK AristoRod 13.26



Drahtelektrode

EN ISO 14341-A
EN ISO 14341-A
SFA/AWS A5.28

G Z 3Ni1Cu (Drahtelektrode)
G 46 4 M21 Z 3Ni1Cu / G 42 0 C1 Z 3Ni1Cu
ER80S-G

Kurzcharakteristik

Unverkupferter NiCu-legierter Massivdraht zum Schweißen wetterfester Stähle.
Das Schweißgut ist korrosionsträge und beständig gegen Witterungs- und Seewassereinflüsse.
Wird bevorzugt im Stahl- und Brückenbau sowie im Anlagenbau für Luftvorwärmer eingesetzt.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M2, M3, C1

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,1	0,8	1,4	0,8	0,3

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V +0 -40°C	
					J	J
U	C1	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47	
U	M2, M3	≥ 460	530-680	≥ 20	142	83

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
60	18	0,7	80	18	1,0	120	20	1,5
200	24	1,7	280	28	5,4	350	33	6,6

Spulentyp

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

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV, DB, CE