

Legierungstyp
Mn3Ni1CrMo

OK AristoRod 69



Drahtelektrode

EN ISO 16834-A
EN ISO 16834-A
SFA/AWS A5.28

G Mn3Ni1CrMo (Drahtelektrode)
G 69 4 M Mn3Ni1CrMo
ER110S-G

Kurzcharakteristik

Unverkupferte Massivdrahtelektrode zum Schweißen hochfester Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen von 420-690 MPa. Durch die Legierungselemente Nickel, Chrom und Molybdän werden sehr gute Kerbschlagzähigkeiten auch bei niedrigen Temperaturen erreicht. Hervorragende Schweiß- und Fördereigenschaften durch die spezielle ASC-Oberflächenbeschichtung. Für das mechanisierte Schweißen auch im ESAB Marathon Pac erhältlich.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S420 / P420 - S690 / P690 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	Ni	Cr	Mo
0,06	0,6	1,6	1,4	0,3	0,25

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	M21	730		800		19		60	55
S(620°C/15h)	M21	690		750		20		60	
N(920°C/0.5h)	M21	350		640		26		50	

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	3,1
280	28	5,4	350	33	6,6	480	38	8,1

Spulentyp

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

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV, GL, DB, CE, TÜV

D13