

Legierungstyp  
Mn4Ni2CrMo

OK AristoRod 89



### Drahtelektrode

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

G Mn4Ni2CrMo (Drahtelektrode)  
G 89 4 M Mn4Ni2CrMo  
ER120S-G

### Kurzcharakteristik

Eine niedriglegierte, unverkupferte Drahtelektrode zum MAG-Schweißen hochfester, vergüteter Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen von mindestens 890 MPa. Die Legierungselemente Chrom, Nickel und Molybdän ergeben ein Schweißgut, das neben guten Dehnungswerten auch bei -40°C noch hohe Kerbschlagzähigkeit aufweist. Geeignet für hohe Schweißströme bei hervorragenden Fördereigenschaften und stabilem Lichtbogen sowie äußerst geringer Spritzerbildung durch die spezielle ASC-Oberflächenbeschichtung. Bevorzugt eingesetzt für Kranausleger.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S890Q / S890QL / S890QL1 / S960QL / S1100QL / S690QL1 u.ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M21

### Durchmesser [mm]

1,0 1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,1	0,75	1,85	0,35	2,2	0,6

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C J
U	M21	≥ 890	940-1180	≥ 15	≥ 47

### Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung 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);

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, GL, DB, TÜV