

OK Aristorod 12.50

Unverkupferte Drahtelektrode der Güte G3Si1 für das MAG-Schweißen mit den Schutzgasgruppen M2, M3, oder C1. Geeignet für das Verbindungsschweißen von allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Schiffbaustählen und Feinkornbaustählen mit Streckgrenzen bis 420 MPa, TÜV eignungsgeprüft für Einsatztemperaturen bis -50 °C. Besonders geeignet für die Anwendungen mit hohen Schweißströmen. Im Marathon Pac™ hervorragend für den Betrieb am Roboter geeignet. Für Stähle wie P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M20 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12 (C1)
Zulassungen	ABS : 3Y SA BV : SA3YM CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.29 DNV-GL : III YMS LR : 3YS H15 PRS : 3YS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10052 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 JIS : YGW12 (C1) RINA : 3Y S

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Schutzgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS C1			
Unbehandelt	430 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Unbehandelt	440 MPa	540 MPa	25 %
EN M21			
Spannungsarmgeglüht 15 hour(s) 620 °C	370 MPa	495 MPa	28 %
Unbehandelt	470 MPa	560 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS C1		
Unbehandelt	-30 °C	75 J
EN C1		
Unbehandelt	-30 °C	75 J
Unbehandelt	20 °C	110 J
EN M21		
Unbehandelt	-50 °C	70 J
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	90 J
Unbehandelt	-40 °C	90 J

OK Aristorod 12.50

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	130 J
Unbehandelt	-20 °C	120 J
Unbehandelt	-30 °C	100 J
Spannungsarmgeglüht	20 °C	120 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ti+Zr
M21						
-	-	-	-	-	-	<0,01
0.08	0.94	0.63	0.012	0.013	0,07	-
C1						
-	-	-	-	-	-	<0,01

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min	1.2-7.0 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min	1.5-8.5 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	3.0-7.0 m/min	4.4-10.2 kg/h