

## OK Aristorod 89

Eine niedriglegierte, unverkupperte 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. Unter Schutzgas M21 für Stähle wie S890Q / S890QL / S890QL1 / S960QL / S1100QL / S690QL1 u.ä.

| Spezifikationen  |                                                                                                                                               |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassifikationen | EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo<br>SFA/AWS A5.28 : ER120S-G<br>EN ISO 16834-A : G 89 4 M20 Mn4Ni2CrMo<br>EN ISO 16834-A : G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo |
| Zulassungen      | CE : EN 13479<br>DB : 42.039.37<br>DNV : G 89 4 M Mn4Ni2CrMo<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 11881                                              |

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

|               |                           |
|---------------|---------------------------|
| Legierungstyp | 0,4% Cr, 2,2%Ni, 0,55% Mo |
| Schutzgas     | M20, M21 (EN ISO 14175)   |

| Typische Festigkeitseigenschaften     |              |               |         |
|---------------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand                               | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| <b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b> |              |               |         |
| Unbehandelt                           | 920 MPa      | 960 MPa       | 18 %    |
| <b>EN 92Ar/8CO<sub>2</sub> (M20)</b>  |              |               |         |
| Unbehandelt                           | 905 MPa      | 960 MPa       | 19 %    |

| Typische Kerbschlagzähigkeit          |                |                  |
|---------------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand                               | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| <b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b> |                |                  |
| Unbehandelt                           | -40 °C         | 55 J             |
| <b>EN 92Ar/8CO<sub>2</sub> (M20)</b>  |                |                  |
| Unbehandelt                           | -50 °C         | 65 J             |
| Unbehandelt                           | -40 °C         | 75 J             |

| Drahtzusammensetzung |      |     |      |      |       |
|----------------------|------|-----|------|------|-------|
| C                    | Mn   | Si  | Ni   | Cr   | Mo    |
| 0.081                | 1.75 | 0.8 | 2.22 | 0.41 | 0.533 |

| Leistungsdaten |           |         |                              |                   |
|----------------|-----------|---------|------------------------------|-------------------|
| Durchmesser    | Strom     | Volt    | Drahtvorschubgeschwindigkeit | Abschmelzleistung |
| 0.8 mm         | 40-170 A  | 16-22 V | 2.0-10.8 m/min               | 0.4-2.6 kg/h      |
| 1.0 mm         | 80-280 A  | 18-28 V | 2.7-14.7 m/min               | 1.0-5.4 kg/h      |
| 1.2 mm         | 120-350 A | 20-33 V | 2.7-12.4 m/min               | 1.5-6.6 kg/h      |