OK Aristorod 12.62

Eine unverkupferte MAG-Drahtelektrode der Güte 2Ti für das Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen und Feinkornstählen. Besonders zum Schweißen verunreinigter, verzinkter und oxidierter Bauteile geeignet. Die Drahtelektrode enthält desoxidierende und feinkornbildende Elemente. Für Stähle wie P235 / S235 - S460 / P460 u. ä., empfohlene Schutzgase: M21, C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 2Ti EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 2Ti EN ISO 14341-A : G 2Ti SFA/AWS A5.18 : ER70S-2

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

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Unbehandelt	570 MPa	625 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Unbehandelt	-40 °C	180 J

Drahtzusammensetzung		
C	**Mn**	**Si**
0.06	1.1	0.60

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**
0.05	0.72	0.46	0.010	0.010

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.8-3.3 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h