

OK AristoRod 69

Unverkupferte Massivdrahtelektrode zum Schweißen hochfester Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen von 420 bis 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. Unter Schutzgas M21 für Stähle wie S420 / P420 - S690 / P690 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 16834-A : G 69 4 M20 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G Mn3Ni1CrMo SFA/AWS A5.28 : ER110S-G
Zulassungen	ABS : ER 110S-G (M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.33 DNV : G 69 4 M Mn3Ni1CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11837

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

Legierungstyp	Low alloyed (1.4 % Ni, 0.3 % Cr, 0.3 % Mo)
Schutzgas	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Spannungsarmgeglüht 15 hour(s) 620 °C	690 MPa	750 MPa	20 %
Unbehandelt	730 MPa	800 MPa	19 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Unbehandelt	715 MPa	805 MPa	17 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Unbehandelt	725 MPa	780 MPa	19 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Spannungsarmgeglüht	-30 °C	60 J
Unbehandelt	20 °C	100 J
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	60 J
Spannungsarmgeglüht	20 °C	130 J
Unbehandelt	-40 °C	73 J
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Unbehandelt	-30 °C	80 J
Unbehandelt	-40 °C	60 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Unbehandelt	-40 °C	65 J

Drahtzusammensetzung					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.089	1.54	0.53	1.23	0.26	0.24

OK AristoRod 69

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.06	1.6	0.6	0.01	0.01	1.4	0.3	0.25	0.07	0.07

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
0.9 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 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
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h