

OK Aristorod 13.22

Drahtelektrode zum Schweißen von warmfesten Stählen, Turbinenstählen und druckwasserstoffbeständigen Stählen, z. B. 10CrMo9-10, G17CrMo9-10 u.ä. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 200 - 350 °C, Wärmenachbehandlung: Anlassen oder Vergüten. Das Schweißgut ist nitrierfähig, einsetzbar im Temperaturbereich bis 600 °C. Die Drahtelektrode ist nach ASME-Regelwerk einsetzbar.

Spezifikationen

Klassifikationen

EN ISO 21952-A : G CrMo2Si
EN ISO 21952-B : G 62 M 2C1M3
SFA/AWS A5.28 : ER90S-G

Legierungstyp

Low alloyed (Cr 2.5% and Mo 1.0%)

Schutzgas

M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Stress relieved++ 1 hour(s) 700 °C	550 MPa	660 MPa	21 %
Stress relieved+ 0.5 hour(s) 750 °C	410 MPa	520 MPa	24 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
As Welded+	680 MPa	880 MPa	19 %
Unbehandelt	750 MPa	890 MPa	19 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Stress relieved++	20 °C	130 J
Stress relieved++	-40 °C	45 J
Stress relieved++	-20 °C	80 J
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Unbehandelt	20 °C	55 J
Unbehandelt	-40 °C	30 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	1.0	0.65	0.1	2.45	1.0

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.06	1.0	0.6	0.015	0.010	2.5	1.0

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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