

OK AristoRod 12.63



Drahtelektrode

EN ISO 14341-A	G 46 4 M G4Si1 / G 42 2 C G4Si1
SFA/AWS A5.18	ER70S-6
Werkstoffnummer (EN 440)	1.5130 (G 46 4 M G4Si1 / G 42 2 C G4Si1)

Kurzcharakteristik

Unverkupferte Drahtelektrode der Güte G4Si1 für das MAG-Schweißen mit den Schutzgasgruppen M2, M3, oder C1. Geeignet für das Verbindungsschweißen von allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Schiffsbaustählen und Feinkornbaustählen mit Streckgrenzen bis 460 MPa, eignungsgeprüft bis -50°C. Besonders geeignet für die Anwendungen mit hohen Schweißströmen. Im MarathonPac hervorragend für den Betrieb am Roboter geeignet. Der Schweißdraht ist für das mechanisierte WIG-Schweißen geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M2, M3, C1

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2 1,4 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,1	1	1,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C -40°C	
					J	
U	M21	≥ 460	530-680	≥ 20	≥ 47	≥ 47
U	C1	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47	
S(650°C/15h)	M21	≥ 355	440-570	≥ 22	≥ 47	
N	M2, M3	≥ 295	360-480	≥ 22	≥ 47	

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
80	18	1,0	120	18	1,2	225	28	3,0
300	32	5,5	380	34	8,0	550	38	11,0

Spulentyp

69 (BS 300); 93 (MarathonPac); 93-7 (endless MarathonPac); 94 (Jumbo MarathonPac);

B60

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

ABS, BV, (CWB), LR, DNV, GL, DB, TÜV, CE