

OK Aristorod 12.63

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. TÜV Eignungsprüfung für höchste Zähigkeitsanforderungen bis -50 °C unter Mischgas. Besonders geeignet für die Anwendungen mit hohen Schweißströmen. Im Marathon Pac™ hervorragend für den Betrieb am Roboter geeignet. Der Schweißdraht ist für das mechanisierte WIG-Schweißen geeignet. Für Stähle wie P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M20 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 14341-B : G 55A 5 M21 S6 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 EN ISO 14341-B : G S6
Zulassungen	ABS : 3Y SA BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.30 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10051

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

Legierungstyp	Carbon-Manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Schutzgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS C1			
Unbehandelt	450 MPa	550 MPa	30 %
EN C1			
Unbehandelt	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M20			
Unbehandelt	528 MPa	617 MPa	22 %
EN M21			
Spannungsarmgeglüht 15 hour(s) 650 °C	385 MPa	520 MPa	-
Unbehandelt	490 MPa	590 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS C1		
Unbehandelt	-30 °C	100 J
EN C1		
Unbehandelt	20 °C	110 J
Unbehandelt	-30 °C	75 J
EN M20		
Unbehandelt	-50 °C	102 J
EN M21		
Spannungsarmgeglüht 15 hour(s) 650 °C	20 °C	120 J

OK Aristorod 12.63

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	130 J
Spannungsarmgeglüht 15 hour(s) 650 °C	-20 °C	90 J
Unbehandelt	-20 °C	120 J
Unbehandelt	-30 °C	100 J
Unbehandelt	-40 °C	90 J
Unbehandelt	-50 °C	80 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Cu
M21					
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013	0.05
M20					
0.07	1.39	0.67	0.009	0.01	0.04
C1					
0.09	1.08	0.70	0.013	0.013	0.05

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	60-185 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	2.3-15.0 m/min	1.2-8.0 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h