

# OK AristoRod 12.50

Unverkupferte Drahtelektrode der Güte G3Si1 für das MAG-Schweißen mit den Schutzgasgruppen M2, M3, oder C1. Geeignet für das Verbindungsschweißen von allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Schiffbaustählen und Feinkornbaustählen mit Streckgrenzen bis 420 MPa, TÜV eignungsgeprüft für Einsatztemperaturen bis -50°C. Ausgezeichnete Förder- und Schweißigenschaften, besonders geeignet für die Anwendungen mit hohen Schweißströmen. Im MARATHON PAC™ hervorragend für den Betrieb am Roboter geeignet.

<b>Klassifikationen Schweißgut:</b>	EN ISO 14341-A: G 42 4 M20 3Si1, G 42 4 M21 3Si1, G 38 3 C1 3Si1
<b>Klassifikationen Drahtelektrode:</b>	EN ISO 14341-A: G 3Si1, SFA/AWS A5.18: ER70S-6, CAN/CSA-ISO 14341: B-G 49A 3 C1 S6, JIS Z 3312: YGW 12 (C1)
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	ABS 3Y SA, BV SA3YM, CE (EN 13479), DB 42.039.29, DNV III YMS, LR 3YS H15, PRS 3YS, TÜV 10052, RINA 3Y S, CWB B-G 49A 3 C1 S6

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Legierungstyp:</b>	Unlegiert (CMnSi)
-----------------------	-------------------

## Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand EN ISO	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt, M21-ArC-20	470 MPa	560 MPa	26 %
Spannungsarmgeglüht (620°C / 15 h), M21-ArC-20	370 MPa	495 MPa	28 %
Unbehandelt, C1	440 MPa	540 MPa	25 %

## Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand EN ISO	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt, M21-ArC-20	-20°C	90 J
Unbehandelt, M21-ArC-20	-30°C	70 J
Unbehandelt, M21-ArC-20	-40°C	60 J
Spannungsarmgeglüht (620°C / 15 h), M21-ArC-20	-20°C	90 J
Unbehandelt, C1	-29°C	98 J

## Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

## Leistungsdaten

Durchmesser	Spannung	Schweißstrom	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 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
1.4 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	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h