

OK Autrod 12.51



Drahtelektrode

EN ISO 14341-A	G 42 3 M G3Si1 / G 38 2 C G3Si1
SFA/AWS A5.18	ER70S-6
Werkstoffnummer	1.5125
(EN 440)	(G 42 3 M G3Si1 / G 38 2 C G3Si1)

Kurzcharakteristik

Universell einsetzbare, verkupferte Allpositions-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffsbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -50°C eignungsgeprüft. In Verbindung mit der Großverpackung MarathonPac sehr gut geeignet für den mechanisierten Einsatz an Schweißstationen und Robotern.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M2, M3, C1

Durchmesser [mm]

0,6 0,8 0,9 1,0 1,2 1,4 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,1	0,85	1,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
					-20°C	-30°C
U	M21	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47	≥ 47
U	C1	≥ 380	470-600	≥ 20	≥ 47	
S(620°C/15h)	M21	≥ 355	440-570	≥ 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	1,3	225	28	2,1
300	32	5,6	380	34	8,0	550	38	11,4

Spulentyp

46 (S 200); 69/77 (BS/B 300); 93 (MarathonPac); 93-7 (endless MarathonPac); 94 (Jumbo MarathonPac)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, PRS, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, DE, B56, UV