

## OK AristoRod 38 Zn

Le fil massif OK AristoRod 38 Zn, non revêtu de cuivre, est un fil massif allié au manganèse et au silicium, destiné à la fabrication de GMAW en acier galvanisé. Il présente des performances exceptionnelles en termes de faible porosité, de faible éclaboussure et de faible risque de brûlure. L'électrode peut être soudée avec un mélange de gaz (M20/M21). OK AristoRod 38 Zn livré dans l'unique ESAB Octogonal Marathon Pac est excellent pour les applications de soudage mécanisé.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14341-A : G 42 3 M20 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G Z 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-G
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz de protection	M20, M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
<b>AWS M21</b>			
Brut de soudage	440 MPa	540 MPa	29 %
<b>M21 EN ISO</b>			
Brut de soudage	440 MPa	540 MPa	29 %
<b>EN ISO M20</b>			
Brut de soudage	440 MPa	550 MPa	30 %
<b>AWS M20</b>			
Brut de soudage	450 MPa	550 MPa	30 %

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>AWS M21</b>		
Brut de soudage	-30 °C	120 J
<b>M21 EN ISO</b>		
Brut de soudage	-30 °C	100 J
Brut de soudage	-40 °C	100 J
<b>EN ISO M20</b>		
Brut de soudage	-30 °C	110 J
Brut de soudage	-40 °C	110 J
<b>AWS M20</b>		
Brut de soudage	-30 °C	140 J

Composition du fil		
C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

Analyse du métal déposé				
C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

## OK AristoRod 38 Zn

### Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm	50-150 A	15-21.5 V	3.2-11.7 m/min	0.72-2.66 kg/h
1.0 mm	100-300 A	16.5-34.5 V	4.0-14.6 m/min	1.37-5.15 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15.5-28 V	2.5-9.6 m/min	1.2-4.8 kg/h