

OK AristoRod 12.62

OK AristoRod™ 12.62 est un fil plein G2Ti/ER70S-2, destiné au soudage MAG d'aciers non alliés. Ce fil est utilisé dans la construction générale, pour la fabrication de pièces dans l'industrie automobile, la fabrication d'appareils pression et pour la construction navale. Ce fil produit des soudures de haute qualité dans des aciers calmés ou non calmés et de diverses teneurs en carbone. Des désoxydants supplémentaires Al-Ti-Zr, rendent le fil adapté aux aciers dont la surface n'est pas propre voire rouillée, sans pour autant altérer la qualité des soudures. L'OK AristoRod™ 12.62 est doté de la technologie exclusive ESAB : Advanced Surface Characteristics (ASC). Cette technologie est le moyen d'amener le soudage MAG vers de nouveaux sommets de performance et d'efficacité (particulièrement dans les domaines du soudage robotisé et mécanisé). Ce fil garantit d'excellentes propriétés d'amorçage, un dévidage sans aucun problème même des cadences élevées et sur des cordons de longueur conséquente, un arc particulièrement stable avec des courants de soudage élevés, un niveau de projections de soudage très faible, des émissions de fumée minimales, moins d'usure de l'embout contact et une meilleure résistance du fil face à la corrosion.

Caractéristiques

Classements	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 2Ti
	EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 2Ti
	EN ISO 14341-A : G 2Ti
	SFA/AWS A5.18 : ER70S-2

Type d'alliage	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Brut de soudage	570 MPa	625 MPa	26 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Brut de soudage	-40 °C	180 J

Composition du fil

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.60

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P
0.05	0.72	0.46	0.010	0.010

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm	60-200 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	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h