

OK AristoRod 12.62

OK AristoRod 12.62是一种适用于非合金钢GMAW焊接的三重脱氧G2Ti/ER70S-2实芯焊丝，可用于普通建筑、压力容器制造及造船行业。该焊丝可在半镇静钢和沸腾钢以及各种碳含量牌号钢种上获得高质量焊缝。所添加的脱氧剂，Al - Ti- Zr, 令焊丝还非常适用于表面污浊或生锈的钢材焊接，焊接质量不会因此受损。OK AristoRod 12.62经过伊萨独有的先进表面特性(ASC)技术处理，其可将MAG焊接操作提升到全新高度，并且在机器人和自动化焊接中具有全方位的高效性。其特性包括优良的引弧性能；无故障高速送丝和远距离送丝；较高焊接电流下电弧极其稳定；飞溅少；较低烟尘排放；导电嘴磨损少且焊丝腐蚀防护得到改善。

技术参数

分类	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
----	--

合金类型	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
焊态	570 MPa	625 MPa	26 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
焊态	-40 ° C	180 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P
0.05	0.72	0.46	0.010	0.010

焊丝成分

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.60

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
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