

OK AristoRod 38 Zn

OK AristoRod 38 Zn 是一种专门用于镀锌钢板的锰-硅合金无镀铜实芯气保焊丝，气孔较少、飞溅极低，且可减少焊穿风险，性能卓越。焊丝可用(M20/M21)混合气体进行焊接。

OK AristoRod 38 Zn 配合伊萨独特的八角桶装，在机械化焊接应用中表现出色。

技术参数	
分类	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
批准	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
保护气体	M20, M21 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS M21			
焊态	440 MPa	540 MPa	29 %
M21 EN ISO			
焊态	440 MPa	540 MPa	29 %
EN ISO M20			
焊态	440 MPa	550 MPa	30 %
AWS M20			
焊态	450 MPa	550 MPa	30 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
AWS M21		
焊态	-30 ° C	120 J
M21 EN ISO		
焊态	-40 ° C	100 J
焊态	-30 ° C	100 J
EN ISO M20		
焊态	-30 ° C	110 J
焊态	-40 ° C	110 J
AWS M20		
焊态	-30 ° C	140 J

全焊缝金属				
C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

焊丝成分		
C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

OK AristoRod 38 Zn

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
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