

OK Aristorod 12.62

Lesklý (nepomdný) tiskrát dezoxidovaný svaovací drát určený pro svaování nelegovaných konstrukčních ocelí, nap. pro výrobu ocelových konstrukcí, tlakových nádob, transportních zařízení apod. Je vhodný i pro svaování jemnozrnných ocelí s mezí kluzu do 420 MPa. Výborné podávací vlastnosti umožňují použití vysokoproduktivní metody SAT™. Díky tínsobné dezoxidaci je vhodný pro svaování povrchov upravených plech, zejména v automobilovém prmyslu.

Specifikace	
Klasifikace	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

Typ legování	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Ochranný plyn	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez kluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po svaení	570 MPa	625 MPa	26 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po svaení	-40 °C	180 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	S	P
0.05	0.72	0.46	0.010	0.010

Typické složení drátu %		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.60

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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