

OK AristoRod 38 Zn

OK AristoRod 38 Zn je nepomdný plný drát legovaný manganem a kemíkem ke svaování galvanizovaných ocelí metodou GMAW. Nabízí vynikající výkon, co se tý? e malé pórovitosti, malého rozstiku a nízkého rizika prpalu. Touto elektrodou lze svaovat s plynovou smsí (M20/M21).

OK AristoRod 38 Zn dodávaný v jediné?ném osmihránném balení Marathon Pac spo?nosti ESAB se výborn hodí pro aplikace s mechanizovaným svaováním.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Schválení jsou založena na umístní závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Ochranný plyn	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS M21			
Po svaení	440 MPa	540 MPa	29 %
M21 EN ISO			
Po svaení	440 MPa	540 MPa	29 %
EN ISO M20			
Po svaení	440 MPa	550 MPa	30 %
AWS M20			
Po svaení	450 MPa	550 MPa	30 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS M21		
Po svaení	-30 °C	120 J
M21 EN ISO		
Po svaení	-30 °C	100 J
Po svaení	-40 °C	100 J
EN ISO M20		
Po svaení	-30 °C	110 J
Po svaení	-40 °C	110 J
AWS M20		
Po svaení	-30 °C	140 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

Typické složení drátu %		
C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

OK AristoRod 38 Zn

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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