OK Aristorod 12.57

Unverkupferte Massivdrahtelektrode zum Schweißen von verzinkten oder aluminierten Blechen sowie für Bauteile, die nach dem Schweißen verzinkt oder aluminiert werden. Auch für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen und Feinkornstählen geeignet. Besonders geeignet für die Anwendungen mit hohen Schweißströmen. Im Marathon Pac™ hervorragend für den Betrieb am Roboter geeignet. Für Stähle wie P235 / S235 - P355 / S355 u. ä., empfohlene Schutzgase: M20, M21, C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14341-A : G 35 2 C1 2Si EN ISO 14341-A : G 38 3 M21 2Si EN ISO 14341-A : G 2Si SFA/AWS A5.18 : ER70S-3 CAN/CSA-ISO 14341 : B-G 49A 2 C1 S3
Zulassungen	CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 2 C1 S3 DB : 42.039.10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10615

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Schutzgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Unbehandelt	430 MPa	515 MPa	26 %
EN CO2 (C1)			
Unbehandelt	385 MPa	485 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Unbehandelt	20 °C	140 J
Unbehandelt	-20 °C	110 J
Unbehandelt	-30 °C	90 J
EN CO2 (C1)		
Unbehandelt	20 °C	125 J
Unbehandelt	-20 °C	90 J

Drahtzusammensetzung		
C	**Mn**	**Si**
0.074	1.05	0.55

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Cu**
0.10	0,67	0.41	0.011	0.015	0,07

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.6 kg/h

OK Aristorod 12.57

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
1.2 mm	120-380 A	18-34 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.6 mm	120-380 A	18-34 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h