

OK AristoRod 38 Zn

OK AristoRod 38 Zn ist ein unverkupfelter Massivdraht, der speziell für das Schweißen verzinkter Bauteile entwickelt wurde. Durch das besondere Legierungskonzept können sowohl Porenaufkommen als auch Spritzerbildung signifikant reduziert und ein besseres Nahtbild im Vergleich zu Standard-Drahtelektroden für diesen Anwendungsbereich erzielt werden.

Für mechanisierte Anwendungen und Roboterschweißungen auch im bewährten ESAB MARATHON PAC™ lieferbar.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

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

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS M21			
Unbehandelt	440 MPa	540 MPa	29 %
M21 EN ISO			
Unbehandelt	440 MPa	540 MPa	29 %
EN ISO M20			
Unbehandelt	440 MPa	550 MPa	30 %
AWS M20			
Unbehandelt	450 MPa	550 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS M21		
Unbehandelt	-30 °C	120 J
M21 EN ISO		
Unbehandelt	-40 °C	100 J
Unbehandelt	-30 °C	100 J
EN ISO M20		
Unbehandelt	-40 °C	110 J
Unbehandelt	-30 °C	110 J
AWS M20		
Unbehandelt	-30 °C	140 J

Drahtzusammensetzung		
C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

OK AristoRod 38 Zn

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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