

OK AristoRod 12.63

O OK AristoRod 12.63 é um arame sólido G4Si1/ER70S-6 com liga de Mn-Si para o processo GMAW de aços não ligados, usado na construção em geral, componentes automotivos, fabricação de vasos de pressão e construção naval. Atende classificação AWS A5.18 ER70S-6, depositando um metal de solda com limite de escoamento mínimo de 420 MPa (58.000 psi), limite de resistência tração mínimo de 490 MPa (70.000 psi) e Charpy V mínimo de 27J a -30°C. Este arame pode ser soldado com misturas Argônio+CO₂ ou com 100% CO₂ como gás de proteção. Os valores de propriedades mecânicas mínimas garantidas poderão ser superiores dependendo do gás de proteção utilizado. Tem um teor de manganês e silício ligeiramente superior ao OK AristoRod 12.50 para aumentar a resistência do metal de solda. Isso também promove uma baixa sensibilidade às impurezas superficiais do material base e contribui para soldas extremamente confiáveis. O OK AristoRod 12.63 é tratado com a exclusiva tecnologia Advanced Surface Characteristics (ASC) da ESAB, levando as operações de soldagem MAG a novos níveis de desempenho e eficiência geral, especialmente em soldagens robóticas e mecanizadas. É fornecido em carretéis ou no exclusivo Marathon Pac Octogonal da ESAB, que é uma embalagem ecologicamente correta devido a sua facilidade de ser reciclada.

Especificações	
Classificações	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 14341-B : G 55A 5 M21 S6 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 EN ISO 14341-B : G S6
Aprovações	ABS : 3Y SA BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.30 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10051

As aprovações são baseadas na localização da fábrica. Entre em contato com a ESAB para obter mais informações.

Tipo da Liga	Carbon-Manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gás de protecção	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriedades Típicas de Tensão			
Condição	Limite de Escoamento	Resistência Tração	Alongamento
AWS C1			
Como Soldado	450 MPa	550 MPa	30 %
EN C1			
Como Soldado	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M21			
Como Soldado	490 MPa	590 MPa	29 %
Alívio de Tensões 15 hour(s) 650 °C	385 MPa	520 MPa	

Teste Charpy		
Condição	Temperatura de Teste	Valor de Impacto
AWS C1		
Como Soldado	-30 °C	100 J
EN C1		
Como Soldado	-30 °C	75 J
Como Soldado	20 °C	110 J
EN M21		
Como Soldado	-20 °C	120 J
Como Soldado	-40 °C	90 J
Como Soldado	-30 °C	100 J

OK AristoRod 12.63

Teste Charpy

Condição	Temperatura de Teste	Valor de Impacto
Como Soldado	-50 °C	80 J
Alívio de Tensões	-20 °C	90 J
Como Soldado	20 °C	130 J
Alívio de Tensões	20 °C	120 J

Composição Química do Consumível (%)

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Composição Química (%)

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013	0.05

Deposição

Diâmetro	Corrente	Tensão	Velocidade de alimentação do arame	Taxa de Deposição
0.8 mm	60-185 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	2.3-15.0 m/min	1.2-8.0 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h