

OK AristoRod 12.62

The Triple desoxidized non copper coated OK AristoRod 12.62 is a wire electrode designed for GMAW of mild and fine grained structural- and pressure vessel steels as well as ship building steels and Onshore-Offshore applications. The wire electrode is capable of producing high quality welds in semi-killed and rimmed steel as well as steel of various carbon levels. Because of added desoxidants, Al-Ti-Zr, the wire electrode can also be used for welding steels with a rusty or dirty surface, without any sacrifice of weld quality. The less fluid weld puddle of OK AristoRod 12.62 makes it easy to control when used out of position. OK AristoRod 12.62 is the preferred wire for all position welding of small diameter pipe.

Especificaciones

Clasificaciones	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
------------------------	--

Tipo de aleación	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Como soldado	570 MPa	625 MPa	26 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Como soldado	-40 °C	180 J

% Composición hilo (valores típicos)

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.60

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P
0.05	0.72	0.46	0.010	0.010

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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