

OK AristoRod 12.62

Az OK Aristorod 12.62 egy tiszta háromszorosan deoxidált G2Ti/ER70S-2-es tömör hegeszthuzal ötvözetlen acélokhoz a védgázos fogyóelektródás ívhegesztéshez, általános építkezési munkálatokhoz való használathoz, nyomástartó edények gyártásához és hajóépítéshez. Magas minőség varratokat képez félig csillapított és keretezett acélokkal, illetve különböző szénttartalmú osztályokkal is. A hozzáadott deoxidánsok, AL – Ti – Zr, a huzalt alkalmassá teszik szennyeződött acélok használatához is, anélkül, hogy lejjebb kellene adnunk a varrat minőségéből. OK Aristorod 12.62 az ESAB különleges Advanced Surface Characteristics (ASC) technológiájával van kezelve, új teljesítmény és hatékonysági szintre emelve a MAG hegesztést, kifejezetten robotikus és gépesített hegesztésben. Jellemző tulajdonságai közé tartozik a jó ívindítási tulajdonságok, problémamentes huzaladagolás nagy sebességnél és nagy távolságokból, stabil ív magas hegesztési áramerségeknél, rendkívül minimális fröcskölés, alacsony füst kibocsátás, csökkentett áramátadó kopás és fokozott védelem huzal korrózió ellen.

Mszaki leírás

Osztályozások

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

Ötvözetítípus

Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)

Védgáz

M21, C1 (EN ISO 14175)

Jellemző szaktípusjelölési tulajdonságok

?llapot	Folyáshatár	Szaktípusjelölés	Szakadási nyúlás
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Hegesztett állapot	570 MPa	625 MPa	26 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütőmunka érték
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Hegesztett állapot	-40 °C	180 J

Varratfém analízis

C	Mn	Si	S	P
0.05	0.72	0.46	0.010	0.010

Huzal összetétel

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.60

Felrakási adatok

?tmér	Amper	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
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