

OK AristoRod 12.57

OK AristoRod™ 12.57 is een massieve Mn-Si gelegeerde blanke draad G2Si1/ER70S-3 voor het MAG lassen van niet gelegeerd staal, zoals meestal gebruikt in algemene constructiebouw, auto onderdelen, drukvaten en scheepsbouw. OK Aristorod™ 12.57 is behandeld met Esabs Advanced Surface Characteristics (ASC) technologie. Hierdoor komt het MAG lassen op een hoger prestatieniveau en algemene efficiëntie, specifiek ook bij het gerobotiseerd en gemechaniseerd lassen. Specifieke kenmerken zijn de uitstekende starteigenschappen, de storingsvrije aanvoer bij hoge draadsnelheden en grote aanvoerlengte, een zeer stabiele boog bij hoge lasstromen, extreem laag spatniveau, lage rookafgifte, beperkte contacttipslijtage en corrosiebescherming van de draad. Tevens geschikt voor het lassen van te verzinken werkstukken.

Specificaties

Classificaties	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
Goedkeuringen	CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 2 C1 S3 DB : 42.039.10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10615

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Legering Type	Carbon-manganees steel (Mn/Si-alloyed)
Beschermgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Mechanische Eigenschappen

Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Zoals gelast	430 MPa	515 MPa	26 %
EN CO2 (C1)			
Zoals gelast	385 MPa	485 MPa	25 %

Kerfslageeigenschappen

Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Zoals gelast	-30 °C	90 J
Zoals gelast	20 °C	140 J
Zoals gelast	-20 °C	110 J
EN CO2 (C1)		
Zoals gelast	20 °C	125 J
Zoals gelast	-20 °C	90 J

draad samenstelling

C	Mn	Si
0.074	1.05	0.55

Typische lasmetaalanalyse (%)

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.10	0,67	0.41	0.011	0.015	0,07

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Volt	Draadaanvoersnelheid	Neersmelwaarde
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h

OK AristoRod 12.57

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Volt	Draadaanvoersnelheid	Neersmelwaarde
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.6 kg/h
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