

OK AristoRod 12.50

OK AristoRod 12.50 är en oförkopprad, mangan- och kisellegerad solidtråd för svetsning av olegerade stål som allmänna konstruktionsstål, tryckkärlsstål, stål för skeppsbyggnad, och för finkornbehandlade kolmanganstål för liknande användningsområden med max sträckgräns på 420 MPa. OK AristoRod 12.50 är ytbehandlad med ESAB:s unika ASC-metod, en helt ny beläggningsteknik, vilket för MAG-svetsning till nya nivåer vad beträffar utförande och mångsidig prestanda, speciellt vid robotsvetsning och automatiserad svetsning. Kännetecknande fördelar är utomordentligt goda startegenskaper, problemfri matning vid höga matningshastigheter och långa matarkablar, en mycket stabil ljusbåge vid höga svetsströmmar, lite sprut, låg rökemission, reducerat slitage av kontaktmunstycke och förbättrat skydd mot korrosion på tråden. Skyddsgas: CO₂ eller Ar+20%CO₂ (M21). (Art nr 1A50)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M20 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12 (C1)
Godkännanden	ABS : 3Y SA BV : SA3YM CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.29 DNV-GL : III YMS LR : 3YS H15 PRS : 3YS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10052 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 JIS : YGW12 (C1) RINA : 3Y S

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Skyddsgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS C1			
Helsvetsgods	430 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Helsvetsgods	440 MPa	540 MPa	25 %
EN M21			
Avspänning 15 hour(s) 620 °C	370 MPa	495 MPa	28 %
Helsvetsgods	470 MPa	560 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS C1		
Helsvetsgods	-30 °C	75 J
EN C1		
Helsvetsgods	20 °C	110 J
Helsvetsgods	-30 °C	75 J
EN M21		
Helsvetsgods	-30 °C	100 J
Helsvetsgods	-50 °C	70 J

OK AristoRod 12.50

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Avspänning	-20 °C	90 J
Avspänning	20 °C	120 J
Helsvetsgods	-20 °C	120 J
Helsvetsgods	20 °C	130 J
Helsvetsgods	-40 °C	90 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ti+Zr
C1						
-	-	-	-	-	-	<0,01
0.08	0.94	0.63	0.012	0.013	0,07	-
M21						
-	-	-	-	-	-	<0,01

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min	1.2-7.0 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min	1.5-8.5 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	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	3.0-7.0 m/min	4.4-10.2 kg/h