

OK AristoRod 12.63

OK AristoRod 12.63 är en oförkopprad mangan- och kisellegerad solidtråd för svetsning av olegerade stål som allmänna konstruktionsstål, tryckkärlsstål och stål för skeppsbyggnad med en min. brottgräns 560 MPa, och för finkornbehandlade kolmanganstål för liknande användningsområden med max sträckgräns på 460 MPa. Den har något högre mangan- och kiselhalter, vilket ger svetsgodset högre mekaniska värden. AristoRod-trådar är lämpliga för höga strömstyrkor med bibehållen störningsfri ljusbåge, vilken ger minimalt med sprut och mindre känslighet för orenheter på plåtytan. OK AristoRod-trådar levereras i ESAB:s unika åtta kantiga MARATHON PAC är väl lämpad för mekaniserad svetsning. OK AristoRod 12.63 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 svetsnsprut, låg rökemission, reducerat slitage av kontaktmunstycke och förbättrat skydd mot korrosion på tråden. Skyddsgas: CO₂ eller Ar+20%CO₂ (M21). (Art nr 1A63)

Tekniska data

Klassificeringar

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

Godkännanden

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

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	450 MPa	550 MPa	30 %
EN C1			
Helsvetsgods	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M21			
Helsvetsgods	490 MPa	590 MPa	29 %
Avspänning 15 hour(s) 650 °C	385 MPa	520 MPa	

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS C1		
Helsvetsgods	-30 °C	100 J
EN C1		
Helsvetsgods	20 °C	110 J
Helsvetsgods	-30 °C	75 J
EN M21		
Helsvetsgods	-30 °C	100 J
Helsvetsgods	-50 °C	80 J
Avspänning	-20 °C	90 J

OK AristoRod 12.63

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
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
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013	0.05

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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