

OK AristoRod 12.57

OK AristoRod 12.57 to niemiedziowany lity drut elektrodowy z dodatkiem manganu i krzemu, klasy G2Si1/ER70S-3, przeznaczony do spawania metod MIG/MAG stali niestopowych, używanych ogólnie w konstrukcjach stalowych, przemyle motoryzacyjnym i okrętowym, budowie zbiorników ciśnieniowych, itp. W produkcji drutu OK AristoRod 12.57 stosowana jest unikatowa technologia ASC (Advanced Surface Characteristics) pozwalająca osiągnąć w operacjach spawania nowy poziom jakości i wydajności, zwłaszcza w procesach zmechanizowanych i zrobotyzowanych. Cechy te obejmują pewne zajarzanie uku, niezawodne podawanie drutu z dużą prędkością na dużą odległość, bardzo stabilny łuk przy wysokim natężeniu prądu, niezwykle mały rozprysk, niską emisję dymów, zmniejszone zużycie elektrody oraz zwiększoną odporność drutu na korozję podczas składowania.

Dane techniczne

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

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz osłonowy	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Po spawaniu	430 MPa	515 MPa	26 %
EN CO₂ (C1)			
Po spawaniu	385 MPa	485 MPa	25 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Po spawaniu	-20 °C	110 J
Po spawaniu	-30 °C	90 J
Po spawaniu	20 °C	140 J
EN CO₂ (C1)		
Po spawaniu	-20 °C	90 J
Po spawaniu	20 °C	125 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Skład drutu %

C	Mn	Si
0.074	1.05	0.55

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prędko podawania drutu	Wydajność stopiwa
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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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