

OK AristoRod 12.50

OK AristoRod 12.50 to niemiedziowany lity drut elektrodowy z dodatkiem manganu i krzemu, klasy G3Si1/ER70S-6, 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 12.50 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 mała ilość rozprysków, niska emisja dymów, zmniejszone zużycie kłódki prądowej oraz zwiększoną odporność drutu na korozję podczas składowania.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	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)
Aprobaty	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

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
AWS C1			
Po spawaniu	430 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Po spawaniu	440 MPa	540 MPa	25 %
EN M21			
Po odpraniu 15 hour(s) 620 °C	370 MPa	495 MPa	28 %
Po spawaniu	470 MPa	560 MPa	26 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
AWS C1		
Po spawaniu	-30 °C	75 J
EN C1		
Po spawaniu	20 °C	110 J
Po spawaniu	-30 °C	75 J
EN M21		
Po spawaniu	-20 °C	120 J
Po spawaniu	-40 °C	90 J

OK AristoRod 12.50

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	-50 °C	70 J
Po odpraniu	20 °C	120 J
Po spawaniu	20 °C	130 J
Po spawaniu	-30 °C	100 J
Po odpraniu	-20 °C	90 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Skład drutu %

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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