

OK AristoRod 12.62

The Triple desoxidized non copper coated OK AristoRod 12.62 is a wire electrode designed for GMAW of mild and fine grained structural- and pressure vessel steels as well as ship building steels and Onshore-Offshore applications. The wire electrode is capable of producing high quality welds in semi-killed and rimmed steel as well as steel of various carbon levels. Because of added desoxidants, Al-Ti-Zr, the wire electrode can also be used for welding steels with a rusty or dirty surface, without any sacrifice of weld quality. The less fluid weld puddle of OK AristoRod 12.62 makes it easy to control when used out of position. OK AristoRod 12.62 is the preferred wire for all position welding of small diameter pipe.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 2Ti
	EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 2Ti
	EN ISO 14341-A : G 2Ti
	SFA/AWS A5.18 : ER70S-2

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

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN 80Ar/20CO ₂ (M21)			
Po spawaniu	570 MPa	625 MPa	26 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
EN 80Ar/20CO ₂ (M21)		
Po spawaniu	-40 °C	180 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P
0.05	0.72	0.46	0.010	0.010

Skład drutu %

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.60

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajność stopiwa
0.8 mm	60-200 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	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h