

OK AristoRod 12.62

OK AristoRod 12.62 är en oförkopprad, trippeloxiderad, G2Ti/ER70S-2 mangan- och kislegerad solidtråd för gasmetallbågs svetsning av olegerade stål som allmänna konstruktionsstål, tryckkärlsstål och stål för skeppsbyggnad. Tillsatta desoxidanter Al, Ti, och Zr gör tråden användbar för svetsning av stål med smutsig eller rostig yta utan att göra avkall på svetsgodskvaliteten. OK AristoRod 12.62 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 trådmatning vid höga matningshastigheter och långa matarkablar, en mycket stabil ljusbåge vid höga svetsströmmar, lite svetsprut, låg rökemission, reducerat slitage av kontaktmunstycke och förbättrad skydd mot korrosion på tråden. Skyddsgas: CO₂ eller Ar+20%CO₂(M21). (Art nr 1A62)

Tekniska data

Klassificeringar	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
------------------	--

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

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	570 MPa	625 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Slagseghet
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	-40 °C	180 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P
0.05	0.72	0.46	0.010	0.010

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.60

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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