

OK AristoRod 38 Zn

The non copper coated OK AristoRod 38 Zn is a manganese-silicon alloyed solid wire for GMAW of galvanised steels with an outstanding performance in terms of low porosity, low spatter and low risk of burnthrough. The electrode can be welded with a gas mixture (M20/M21). OK AristoRod 38 Zn delivered in the unique ESAB Octogonal Marathon Pac is excellent for mechanised welding applications.

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 14341-A : G 42 3 M20 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G Z 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-G
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Skyddsgas	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS M21			
Helsvetsgods	440 MPa	540 MPa	29 %
M21 EN ISO			
Helsvetsgods	440 MPa	540 MPa	29 %
EN ISO M20			
Helsvetsgods	440 MPa	550 MPa	30 %
AWS M20			
Helsvetsgods	450 MPa	550 MPa	30 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS M21		
Helsvetsgods	-30 °C	120 J
M21 EN ISO		
Helsvetsgods	-40 °C	100 J
Helsvetsgods	-30 °C	100 J
EN ISO M20		
Helsvetsgods	-40 °C	110 J
Helsvetsgods	-30 °C	110 J
AWS M20		
Helsvetsgods	-30 °C	140 J

Svetsgodsanalys %				
C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

Trådens sammansättning %		
C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

OK AristoRod 38 Zn

Insmälningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmättningshastighet	Insvetstal
0.8 mm	50-150 A	15-21.5 V	3.2-11.7 m/min	0.72-2.66 kg/h
1.0 mm	100-300 A	16.5-34.5 V	4.0-14.6 m/min	1.37-5.15 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15.5-28 V	2.5-9.6 m/min	1.2-4.8 kg/h