

OK AristoRod 12.63

Bakr kapamal olmayan G4Si1/ER70S-6 masif tel, dikkatle kontrol edilen tel kimyasna ve yüksek akımlarda üstün kaynak metali kalitesi salayan yüksek besleme ve kaynak performans sunan benzersiz bir yüzey teknolojisine sahiptir. OK AristoRod 12.50 ile karlatıldında OK AristoRod 12.63, kaynak metalinin dayanklın artıran ve daha yüksek silikon ve manganez içeriine sahiptir. Yüksek silikon içerii, yüzey kirlerine kar düşük hassasiyeti destekler ve pürüzsüz, salam kaynaklar yapılmasna katkıda bulunur. Tel, tüm genel yapsal ve mühendislik sektörlerinde alamsız ve düşük alaml karbon-manganez çeliklerinin kayna için tasarlanmıştır. Esiz Esab Octagonal Marathon Pac'in içinde sunulan OK AristoRod 12.63, mekanize kaynak uygulamalar için mükemmel bir tercihtir.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 14341-B : G 55A 5 M21 S6 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 EN ISO 14341-B : G S6
Onaylar	ABS : 3Y SA BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.30 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10051

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Alam Tipi	Carbon-Manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Koruyucu Gaz	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
AWS C1			
Kaynaklı Olarak	450 MPa	550 MPa	30 %
EN C1			
Kaynaklı Olarak	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M21			
Kaynaklı Olarak	490 MPa	590 MPa	29 %
Gerilme Giderildi 15 hour(s) 650 °C	385 MPa	520 MPa	

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklı	Darbe Deeri
AWS C1		
Kaynaklı Olarak	-30 °C	100 J
EN C1		
Kaynaklı Olarak	-30 °C	75 J
Kaynaklı Olarak	20 °C	110 J
EN M21		
Kaynaklı Olarak	-30 °C	100 J
Kaynaklı Olarak	-50 °C	80 J
Gerilme Giderildi	-20 °C	90 J
Kaynaklı Olarak	20 °C	130 J
Kaynaklı Olarak	-20 °C	120 J
Kaynaklı Olarak	-40 °C	90 J

OK AristoRod 12.63

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri

Koul	Test Scakl	Darbe Deeri
Gerilme Giderildi	20 °C	120 J

Tipik Tel Bileimi %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Tipik Kaynak Metali Analizi %

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013	0.05

Yma Verileri

Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hz	Yma Hz
0.8 mm	60-185 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	2.3-15.0 m/min	1.2-8.0 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	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h