

OK AristoRod 12.62

Triple deoksidize edilmi ve bakr kaplamalı olmayan OK AristoRod 12.62, hafif ve ince taneli yapsal ve basınçlı tank çelikleri ve gemi inada kullanılan çeliklerinin GMAW'si için tasarlanmış bir tel elektrottur. Tel elektrot, yar sönük ve kaynar çeliklerin yanı sıra çeitli karbon seviyelerindeki çeliklerde yüksek kaliteli kaynaklar üretebilir. Eklenen desoksizanlar ve Al-Ti-Zr sayesinde bu tel elektrot paslı veya kirli bir yüzeye sahip çeliklerin kaynak kalitesinden ödün vermeden kaynaklanmas için de kullanılabilir.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	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

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

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
EN 80Ar/20CO ₂ (M21)			
Kaynaklı Olarak	570 MPa	625 MPa	26 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
EN 80Ar/20CO ₂ (M21)		
Kaynaklı Olarak	-40 °C	180 J

Tipik Tel Bileşimi %		
C	Mn	Si
0.06	1.1	0.60

Tipik Kaynak Metali Analizi %				
C	Mn	Si	S	P
0.05	0.72	0.46	0.010	0.010

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hızı	Yma Hızı
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