

OK AristoRod 12.50

OK AristoRod 12.50是一种适用于非合金钢GMAW焊接的锰-硅合金化G4Si1/ER70S-6实心焊丝，可用于一般建筑、汽车零件、压力容器制造及造船行业。OK AristoRod 12.50采用伊萨独有的先进表面处理工艺（ASC），可将MAG焊接操作性能和全面效率提升到全新的水平，进行机器人和自动化焊接时表现尤为突出。其特性包括优良的引弧性能；无故障高速送丝和远距离送丝；较高焊接电流下电弧极其稳定；飞溅少；较低烟尘排放；导电嘴磨损少且焊丝抗腐蚀性能得到改善。

技术参数	
分类	EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M20 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12 (C1)
批准	ABS : 3Y SA BV : SA3YM CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.29 DNV-GL : III YMS LR : 3YS H15 PRS : 3YS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTV : 10052 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 JIS : YGW12 (C1) RINA : 3Y S

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
保护气体	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS C1			
焊态	430 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
焊态	440 MPa	540 MPa	25 %
EN M21			
焊态	470 MPa	560 MPa	26 %
释放应力 15 hour(s) 620 ° C	370 MPa	495 MPa	28 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
AWS C1		
焊态	-30 ° C	75 J
EN C1		
焊态	20 ° C	110 J
焊态	-30 ° C	75 J
EN M21		
焊态	-50 ° C	70 J
释放应力	20 ° C	120 J
焊态	-20 ° C	120 J
焊态	20 ° C	130 J

OK AristoRod 12.50

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	-40 ° C	90 J
焊态	-30 ° C	100 J
释放应力	-20 ° C	90 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ti+Zr
0.08	0.94	0.63	0.012	0.013	0,07	-
C1						
-	-	-	-	-	-	<0,01
M21						
-	-	-	-	-	-	<0,01

焊丝成分

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min	1.2-7.0 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min	1.5-8.5 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	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	3.0-7.0 m/min	4.4-10.2 kg/h