

OK Aristorod 12.50

OK Aristorod 12.50 is a bare Mn-Si-alloyed G3Si1/ER70S-6 solid wire for the GMAW of non-alloyed steels, as used in general construction, automotive components, pressure vessel fabrication and shipbuilding. OK Aristorod 12.50 is treated with ESAB's unique Advanced Surface Characteristics (ASC) technology, taking MAG welding operations to new levels of performance and all-round efficiency, especially in robotic and mechanised welding. Characteristic features include excellent start properties; trouble-free feeding at high wire speeds and lengthy feed distances; a very stable arc at high welding currents; extremely low levels of spatter; low fume emission; reduced contact tip wear and improved protection against corrosion of the wire.

Zařazení svárového kovu dle normy	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
Zařazení svařovacího drátu dle normy	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 3Si1 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12 (C1)
Schválení	ABS 3Y SA BV SA3YM CE EN 13479 DB 42.039.29 DNV-GL III YMS LR 3YS H15 PRS 3YS RS 3YMS VdTUV 10052 CWB B-G 49A 3 C1 S6 JIS YGW12 (C1) NAKS/HAKC 1.0-1.6 mm NAKS/HAKC 1.2-1.6 mm RINA 3Y S RINA 3Y S

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Typ legování	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	--

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS CO2 (C1)			
Po svaření	430 MPa	530 MPa	30 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po svaření	470 MPa	560 MPa	26 %
Uvolněného Napětí 15hr 620°C	370 MPa	495 MPa	28 %
EN CO2 (C1)			
Po svaření	440 MPa	540 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS CO2 (C1)		
Po svaření	-30 °C	75 J
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po svaření	20 °C	130 J
Po svaření	-20 °C	120 J
Po svaření	-30 °C	100 J
Po svaření	-40 °C	90 J
Po svaření	-50 °C	70 J
Uvolněného Napětí 15hr 620°C	20 °C	120 J
Uvolněného Napětí 15hr 620°C	-20 °C	90 J
EN CO2 (C1)		
Po svaření	20 °C	110 J
Po svaření	-30 °C	75 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ti+Zr
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013	0.07	<0,01

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

OK Aristorod 12.50

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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