

## OK Aristorod 38 Zn

OK AristoRod 38 Zn to niemiedziowany, manganowo-krzemowy drut lity do spawania metodą MAG stali ocynkowanych. Dzięki wyjątkowym właściwościom zapewnia niską porowatość złącza, niewielką ilość rozprysków oraz małe ryzyko przepalenia. Drut przeznaczony jest do spawania w mieszance gazowej (M20/M21). OK AristoRod 38 Zn może być dostarczany w opakowaniach masowych Marathon Pac, doskonałych do zmechanizowanych systemów spawalniczych.

|                           |                                                                                                                                  |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klasyfikacja drutu</b> | SFA/AWS A5.18 : ER70S-G<br>EN ISO 14341-A : G Z 3Si1                                                                             |
| <b>Klasyfikacje</b>       | SFA/AWS A5.18 : ER70S-G<br>EN ISO 14341-A : G 42 3 M20 Z 3Si1<br>EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 Z 3Si1<br>EN ISO 14341-A : G Z 3Si1 |
| <b>Dopuszczenia</b>       | CE EN 13479                                                                                                                      |

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

|                     |                                        |
|---------------------|----------------------------------------|
| <b>Rodzaj stopu</b> | Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed) |
| <b>Gaz osłonowy</b> | M20, M21 (EN ISO 14175)                |

### Typowe właściwości mechaniczne

| Warunki           | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
|-------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| <b>AWS M20</b>    |                       |                             |                     |
| Po spawaniu       | 450 MPa               | 550 MPa                     | 30 %                |
| <b>AWS M21</b>    |                       |                             |                     |
| Po spawaniu       | 440 MPa               | 540 MPa                     | 29 %                |
| <b>EN ISO M20</b> |                       |                             |                     |
| Po spawaniu       | 440 MPa               | 550 MPa                     | 30 %                |
| <b>M21 EN ISO</b> |                       |                             |                     |
| Po spawaniu       | 440 MPa               | 540 MPa                     | 29 %                |

### Udarność Charpy V

| Warunki           | Temperatura testu | Udarność KV |
|-------------------|-------------------|-------------|
| <b>AWS M20</b>    |                   |             |
| Po spawaniu       | -30 °C            | 140 J       |
| <b>AWS M21</b>    |                   |             |
| Po spawaniu       | -30 °C            | 120 J       |
| <b>EN ISO M20</b> |                   |             |
| Po spawaniu       | -30 °C            | 110 J       |
| Po spawaniu       | -40 °C            | 110 J       |
| <b>M21 EN ISO</b> |                   |             |
| Po spawaniu       | -30 °C            | 100 J       |
| Po spawaniu       | -40 °C            | 100 J       |

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

| C    | Mn  | Si  | S    | P    |
|------|-----|-----|------|------|
| 0.07 | 1.1 | 0.6 | 0.01 | 0.01 |

### Skład drutu %

| C    | Mn  | Si  |
|------|-----|-----|
| 0.07 | 1.4 | 0.8 |

### Dane wydajności stopiwa

| Średnica | A         | V           | Prędkość podawania drutu | Wydajność stopiwa |
|----------|-----------|-------------|--------------------------|-------------------|
| 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      |