

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.

Klasyfikacja stopiwa	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
Klasyfikacja drutu	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)
Dopuszczenia	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

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

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	--

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS CO2 (C1)			
Po spawaniu	430 MPa	530 MPa	30 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	470 MPa	560 MPa	26 %
Stress Relieved 15hr 620°C	370 MPa	495 MPa	28 %
EN CO2 (C1)			
Po spawaniu	440 MPa	540 MPa	25 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
AWS CO2 (C1)		
Po spawaniu	-30 °C	75 J
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	20 °C	130 J
Po spawaniu	-20 °C	120 J
Po spawaniu	-30 °C	100 J
Po spawaniu	-40 °C	90 J
Po spawaniu	-50 °C	70 J
Stress Relieved 15hr 620°C	20 °C	120 J
Stress Relieved 15hr 620°C	-20 °C	90 J
EN CO2 (C1)		
Po spawaniu	20 °C	110 J
Po spawaniu	-30 °C	75 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
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