

OK Aristorod 12.50

OK AristoRod 12.50 är en oförkopprad, mangan- och kislegerad solidtråd för svetsning av olegerade stål som allmänna konstruktionsstål, tryckkärnsstål, stål för skeppsbyggnad, och för finkornbehandlade kolmanganstål för liknande användningsområden med max sträckgräns på 420 MPa. OK AristoRod 12.50 är ytbehandlad med ESAB:s unika ASC-metod, en helt ny beläggningsteknik, vilket för MAG-svetsning till nya nivåer vad beträffar utförande och mångsidig prestanda, speciellt vid robotsvetsning och automatiserad svetsning. Kännetecknande fördelar är utomordentligt goda startegenskaper, problemfri matning vid höga matningshastigheter och långa matarkablar, en mycket stabil ljusbåge vid höga svetsströmmar, lite sprut, låg rökemission, reducerat slitage av kontaktmunstycke och förbättrat skydd mot korrosion på tråden. Skyddsgas: CO₂ eller Ar+20%CO₂ (M21). (Art nr 1A50)

Klassificering svetsgods	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
Klassificering tråd och elektroder	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)
Godkännanden	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

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	--

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS CO₂ (C1)			
Helsvetsgods	430 MPa	530 MPa	30 %
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	470 MPa	560 MPa	26 %
Stress Relieved 15hr 620°C	370 MPa	495 MPa	28 %
EN CO₂ (C1)			
Helsvetsgods	440 MPa	540 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Impact Value
AWS CO₂ (C1)		
Helsvetsgods	-30 °C	75 J
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	20 °C	130 J
Stress Relieved 15hr 620°C	20 °C	120 J
Stress Relieved 15hr 620°C	-20 °C	90 J
Helsvetsgods	-20 °C	120 J
Helsvetsgods	-30 °C	100 J
Helsvetsgods	-40 °C	90 J
Helsvetsgods	-50 °C	70 J
EN CO₂ (C1)		
Helsvetsgods	20 °C	110 J
Helsvetsgods	-30 °C	75 J

Typical Weld Metal Analysis %

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

Wire Composition

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

OK Aristorod 12.50

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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