

# OK Aristorod 12.63

A non copper coated G4Si1/ER70S-6 solid wire with a carefully controlled wire chemistry and a unique surface technology that serves for high feeding and welding performance providing a superior weld metal quality at high currents. Compared with OK AristoRod 12.50, OK AristoRod 12.63 has a slightly higher silicon and manganese content, which increases the weld metal strength. The high silicon content promotes low sensitivity to surface impurities and contributes to smooth, sound welds. The wire is designed for welding of all general structural and engineering unalloyed and low-alloyed carbon-manganese steels. OK AristoRod 12.63 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is an excellent choice in mechanised welding applications

<b>Metallo saldato - Classificazioni</b>	EN ISO 14341 -A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341 -A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 14341 -B : G 55A 5 M21 S6
<b>Elettrodo filo - Classificazioni</b>	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341 -A : G 4Si1 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 EN ISO 14341 -B : G S6
<b>Approvazioni</b>	ABS 3YSA (C1) ABS 3YSA (M21) BV SA3YM (C1 & M21) CE EN 13479 CWB B-G 49A 3 C1 S6 DB 42.039.30 DNV-GL III YMS (C1) DNV-GL III YMS (M21) LR 3YS H15 (C1) LR 3YS H15 (M21) NAKS/HAKC 1.0 - 1.2MM VdTUV 10051

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

<b>Tipo di lega</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
<b>Gas di protezione</b>	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

## Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
Come saldato	490 MPa	590 MPa	29 %
Stress Relieved 15hr 650°C	385 MPa	520 MPa	-
<b>AWS CO2 (C1)</b>			
Come saldato	450 MPa	550 MPa	30 %
<b>EN CO2 (C1)</b>			
Come saldato	460 MPa	570 MPa	28 %

## Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
Come saldato	20 °C	130 J
Come saldato	-20 °C	120 J
Come saldato	-30 °C	100 J
Come saldato	-40 °C	90 J
Come saldato	-50 °C	80 J
Stress Relieved 15hr 650°C	20 °C	120 J
Stress Relieved 15hr 650°C	-20 °C	90 J
<b>EN CO2 (C1)</b>		
Come saldato	20 °C	110 J
Come saldato	-30 °C	75 J
<b>AWS CO2 (C1)</b>		
Come saldato	-30 °C	100 J

## analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.09	1.08	0.70	0.013	0.013	0.05

## Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

## OK Aristorod 12.63

### Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
0.8 mm	60-185 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.8-3.3 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.3-15.0 m/min	1.2-8.0 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	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h