

OK AristoRod 12.50

L OK AristoRod 12.50 è un filo non ramato, debolmente legato al Mn-Si, G3Si1/ER70S-6, per la saldatura MAG di acciai non legati quali quelli per costruzioni generali, componenti di autoveicoli, serbatoi e cantieristica navale. L OK AristoRod 12.50 viene prodotto con una tecnologia unica (ASC- Caratteristiche Superficiali Avanzate) che consente di classificarlo in termini di prestazioni ed efficienza ai massimi livelli soprattutto nelle saldature MAG meccanizzate e/o robotizzate. Caratteristiche principali includono inoltre le ottime proprietà all'accensione dell'arco, lo scorrimento nella guaina e un arco molto stabile anche a correnti elevate. Spruzzi minimi, basse emissioni di fumi e resistenza alla corrosione pari a quella che si ottiene con i fili MAG ramati.

Specifiche	
Classificazioni	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 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12 (C1)
Omologazioni	CWB : B-G 49A 3 C1 S6 JIS : YGW12 (C1) RINA : 3Y S ABS : 3Y SA BV : SA3YM CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.29 DNV-GL : III YMS LR : 3YS H15 PRS : 3YS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10052

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

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

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS C1			
Come saldato	430 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Come saldato	440 MPa	540 MPa	25 %
EN M21			
Come saldato	470 MPa	560 MPa	26 %
Detensionato 15 hour(s) 620 °C	370 MPa	495 MPa	28 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS C1		
Come saldato	-30 °C	75 J
EN C1		
Come saldato	20 °C	110 J
Come saldato	-30 °C	75 J
EN M21		
Come saldato	20 °C	130 J

OK AristoRod 12.50

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Detensionato 15 hour(s) 620 °C	20 °C	120 J
Come saldato	-20 °C	120 J
Detensionato 15 hour(s) 620 °C	-20 °C	90 J
Come saldato	-30 °C	100 J
Come saldato	-40 °C	90 J
Come saldato	-50 °C	70 J

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ti+Zr
C1						
0.08	0.94	0.63	0.012	0.013	0	<0
M21						
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013	0.07	<0

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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