

## OK AristoRod 12.63

L' OK AristoRod® 12.63 è un filo non ramato, debolmente legato al Mn-Si, G4Si1/ER70S-6, per la saldatura MAG di acciai non legati quali quelli per costruzioni generali, componenti di autoveicoli, serbatoi e cantieristica navale. Rispetto all' OK AristoRod 12.50 ha tenori di manganese e silicio leggermente più elevati e, quindi, una resistenza a trazione maggiore ed una minore sensibilità alle impurezze presenti sulle superfici dei pezzi da saldare. L' OK AristoRod 12.63 viene anch'esso 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	
<b>Classificazioni</b>	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M20 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 14341-B : G 55A 5 M21 S6 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 EN ISO 14341-B : G S6
<b>Omologazioni</b>	ABS : 3Y SA BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.30 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10051

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori 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>AWS C1</b>			
Come saldato	450 MPa	550 MPa	30 %
<b>EN C1</b>			
Come saldato	460 MPa	570 MPa	28 %
<b>EN M20</b>			
Come saldato	528 MPa	617 MPa	22 %
<b>EN M21</b>			
Come saldato	490 MPa	590 MPa	29 %
Detensionato 15 hour(s) 650 °C	385 MPa	520 MPa	-

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>AWS C1</b>		
Come saldato	-30 °C	100 J
<b>EN C1</b>		
Come saldato	20 °C	110 J
Come saldato	-30 °C	75 J
<b>EN M20</b>		
Come saldato	-50 °C	102 J

## OK AristoRod 12.63

### Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>EN M21</b>		
Come saldato	20 °C	130 J
Detensionato 15 hour(s) 650 °C	20 °C	120 J
Come saldato	-20 °C	120 J
Detensionato 15 hour(s) 650 °C	-20 °C	90 J
Come saldato	-30 °C	100 J
Come saldato	-40 °C	90 J
Come saldato	-50 °C	80 J

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

### analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Cu
<b>C1</b>					
0.09	1.08	0.70	0.013	0.013	0.05
<b>M20</b>					
0.07	1.39	0.67	0.009	0.01	0.04
<b>M21</b>					
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013	0.05

### 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