

OK AristoRod 12.50

OK Aristorod™ 12.50 is een massieve Mn-Si gelegeerde G3Si1/ER70S-6 blanke draad voor het MAG lassen van niet gelegeerd staal, zoals meestal gebruikt in algemene constructiebouw, auto onderdelen, drukvaten en scheepsbouw. OK Aristorod™ 12.50 is behandeld met Esabs Advanced Surface Characteristics (ASC) technologie. Hierdoor komt het MAG lassen op een hoger prestatieniveau en algemene efficiëntie, specifiek ook bij het gerobotiseerd en gemechaniseerd lassen. Specifieke kenmerken zijn de uitstekende starteigenschappen, de storingsvrije aanvoer bij hoge draadsnelheden en grote aanvoerlengte, een zeer stabiele boog bij hoge lasstromen, extreem laag spatniveau, lage rookafgifte, beperkte contacttipslijtage en corrosiebescherming van de draad. Tevens kerfslagwaarden tot -40°C.

Specificaties	
Classificaties	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)
Goedkeuringen	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 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 JIS : YGW12 (C1) RINA : 3Y S

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Legering Type	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Beschermgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
AWS C1			
Zoals gelast	430 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Zoals gelast	440 MPa	540 MPa	25 %
EN M21			
Stress verlicht 15 hour(s) 620 °C	370 MPa	495 MPa	28 %
Zoals gelast	470 MPa	560 MPa	26 %

Kerfslageigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
AWS C1		
Zoals gelast	-30 °C	75 J
EN C1		
Zoals gelast	20 °C	110 J
Zoals gelast	-30 °C	75 J
EN M21		
Stress verlicht 15 hour(s) 620 °C	20 °C	120 J

OK AristoRod 12.50

Kerfslageigenschappen

Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
Zoals gelast	20 °C	130 J
Stress verlicht 15 hour(s) 620 °C	-20 °C	90 J
Zoals gelast	-20 °C	120 J
Zoals gelast	-30 °C	100 J
Zoals gelast	-40 °C	90 J
Zoals gelast	-50 °C	70 J

Typische lasmetaalanalyse (%)

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

draad samenstelling

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Volt	Draadaanvoersnelheid	Neersmelwaarde
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