

OK AristoRod 12.50

OK AristoRod™ 12.50 on kuparoimaton, seostamaton yleislanka seostamattomien terästen MAG-hitsaukseen. Lanka soveltuu mm. seostamattomille yleisille rakenneteräksille ja paineastiateräksille, laivanrakennusteräksille ja hienoraeteräksille. AristoRod langan pinta on käsitelty erityisellä ASC-pintakäsittelyllä (Advanced Surface Characteristics). Sen ansiosta kuparointia ei tarvita ja valokaari syttyy erittäin hyvin, langansyöttö on vakaa myös suurilla langansyöttönopeuksilla, roiskeiden määrä on vähäinen ja hitsaushuuruja syntyy normaalia vähemmän. Lanka on saatavissa myös Marathon Pac™ -suurpakkauksessa mekanisoituun ja robotisoituun hitsaukseen. Suojakaasu: seoskaasu M21/M20 tai CO2.

Tekniset tiedot	
Luokitukset	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)
Hyväksynnät	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

Hyväksynnät perustuvat tehtaan sijaintiin. Ota yhteyttä ESAB:iin saadaksesi lisätietoja.

Seostyyppi	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Suojakaasu	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Tyypilliset lujuusarvot			
Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
AWS C1			
Hitsatussa tilassa	430 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Hitsatussa tilassa	440 MPa	540 MPa	25 %
EN M21			
Hitsatussa tilassa	470 MPa	560 MPa	26 %
Lämpökäsiteltynä 15 hour(s) 620 °C	370 MPa	495 MPa	28 %

Charpy V -iskutkeys		
Tila	Testauslämpötila	Iskutkeys
AWS C1		
Hitsatussa tilassa	-30 °C	75 J
EN C1		
Hitsatussa tilassa	20 °C	110 J
Hitsatussa tilassa	-30 °C	75 J
EN M21		
Hitsatussa tilassa	20 °C	130 J

OK AristoRod 12.50

Charpy V -iskusitkeys

Tila	Testauslämpötila	Iskusitkeys
Lämpökäsiteltynä 15 hour(s) 620 °C	20 °C	120 J
Hitsatussa tilassa	-20 °C	120 J
Lämpökäsiteltynä 15 hour(s) 620 °C	-20 °C	90 J
Hitsatussa tilassa	-30 °C	100 J
Hitsatussa tilassa	-40 °C	90 J
Hitsatussa tilassa	-50 °C	70 J

Hitsiaineen Koostumus

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ti+Zr
C1						
0.08	0.94	0.63	0.012	0.013	0.07	<0.01
M21						
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013	0.07	<0.01

Langan Koostumus

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

Hitsausarvot

Halkaisija	A	Jännite	Langansyöttönopeus	Hitsiaineentuotto
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