

OK Aristorod 38 Zn

A rézbevonat nélküli OK AristoRod 38 Zn egy mangán-szilícium ötvözetű tömör huzal, amely horganyzott acélok védőgáz (M20/M21) hegesztésére alkalmas, különös tekintettel az alacsony porozitás, alacsony fröcskölés és alacsony átégési kockázat szempontjából.

Az OK AristoRod 38 Zn az ESAB egyedülálló nyolcszögletű Marathon Pac, hordós kivitelében is elérhető, ami tökéletes megoldás a gépesített hegesztési alkalmazásokhoz.

Huzalelektroda besorolásai	SFA/AWS A5.18 : ER70S-G EN ISO 14341-A : G Z 3Si1
Besorolások	SFA/AWS A5.18 : ER70S-G EN ISO 14341-A : G 42 3 M20 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G Z 3Si1
Jóváhagyások	CE EN 13479

A minősítési szint a gyártási ország szerint változó lehet. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Ötvözet	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Védőgáz	M20, M21 (EN ISO 14175)

Jellemző szakítószilárdsági tulajdonságok

Állapot	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
AWS M20			
Hegesztett állapot	450 MPa	550 MPa	30 %
AWS M21			
Hegesztett állapot	440 MPa	540 MPa	29 %
EN ISO M20			
Hegesztett állapot	440 MPa	550 MPa	30 %
M21 EN ISO			
Hegesztett állapot	440 MPa	540 MPa	29 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS M21		
Hegesztett állapot	-30 °C	120 J
AWS M20		
Hegesztett állapot	-30 °C	140 J
EN ISO M20		
Hegesztett állapot	-30 °C	110 J
Hegesztett állapot	-40 °C	110 J
M21 EN ISO		
Hegesztett állapot	-30 °C	100 J
Hegesztett állapot	-40 °C	100 J

Varratfém analízis

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

Huzal összetétel

C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

Felrakási adatok

Átmérő	Amper	Feszültség	A huzalelőtolás sebessége	Felrakási ráta
0.8 mm	50-150 A	15-21.5 V	3.2-11.7 m/min	0.72-2.66 kg/h
1.0 mm	100-300 A	16.5-34.5 V	4.0-14.6 m/min	1.37-5.15 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15.5-28 V	2.5-9.6 m/min	1.2-4.8 kg/h