

OK AristoRod 12.50

Rézbevonat nélküli, ASC bevonatú, G3Si1/ER70S-6 típusú tömör hegesztőhuzal, ötvözetlen, gyengén ötvözött és finomszemcsés szerkezeti acélok védőgázos fogyóelektródás ívhegesztéséhez mint például, nyomástartó edények és szénacél hajótestek. Az OK AristoRod 12.50 az ESAB egyedülálló, fejlett felületi jellemzőkkel (ASC) rendelkező technológiájával kezelt, amely a MAG hegesztési műveleteket a teljesítmény és a teljeskörű hatékonyság új szintjére emeli. **Az OK Aristorod 12.50 a rézbevonatos típusokkal szemben, kisebb füst kibocsátást, könnyebb előtolhatóságot, így stabilabb ívet és kisebb fröcskölést biztosít akár nagyobb huzalelőtolási sebességek és adagolási távolságok esetén is. Ezen tulajdonságait nagy áramterhelések esetén is megtartja köszönhetően az ASC bevonatnak. Az ASC bevonat emellett jelentősen csökkenti a kopóalkatrészek kopását valamint növeli a huzal korrózióval szembeni ellenállóképességét is. Az OK Aristorod 12.50 ESAB Marathon PacTM csomagolásban is kapható.**

Varratfém besorolások:	EN ISO 14341-A:G 38 3 C1 3Si1, EN ISO 14341-A:G 42 4 M21 3Si1, EN ISO 14341-A:G 42 4 M20 3Si1
Huzalelektróda besorolások:	EN ISO 14341-A:G 3Si1, SFA/AWS A5.18:ER70S-6, CAN/CSA-ISO 14341-B-G 49A 3 C1 S6, JIS Z 3312:YGW 12 (C1)
Approvals:	GL 3YS, DNV III YMS, VdTÜV 10052, PRS 3YS, RS 3YMS, ABS 3Y SA, BV SA3YM, CE EN 13479, CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6), DB 42.039.29, DNV III YMS, NAKS/HAKC 1.0MM-1.6MM, GL 3YS, JIS YGW12 (C1), LR 3YS H15, PRS 3YS, RINA 3Y S (C1), RINA 3Y S (M21), RS 3YMS

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

Alloy Type:	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
--------------------	--

Typical Tensile Properties

Condition	Yield Strength	Tensile Strength	Elongation
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
As welded	480 MPa	560 MPa	26 %
Stress relieved 15 hr 620 °C	380 MPa	495 MPa	28 %
EN CO2 (C1)			
As welded	450 MPa	540 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
As welded	20 °C	130 J
As welded	-20 °C	90 J
As welded	-30 °C	70 J
As welded	-40 °C	60 J
Stress relieved 15 hr 620 °C	20 °C	120 J
Stress relieved 15 hr 620 °C	-20 °C	90 J
EN CO2 (C1)		
As welded	20 °C	110 J
As welded	-29 °C	98 J