

Általános leírás

Rézbevonat nélküli, ASC bevonatú, G3Si1/ER70S-6 típusú tömör hegesztőhuzal, ötvözetlen, gyengén ötvözött és finomszemcsés szerkezeti acélok, nyomástartó edények és szénacél hajótestek védőgázos fogyóelektródás ívhegesztéséhez 420 MPa folyáshatárig. A hegesztőhuzal keverék- és tiszta CO₂ védőgázzal is alkalmazható. Az OK Aristorod 12.50 az OK Autrod 12.56 típusal összehasonlítva szigorúbb kémiai összetétellel készül, így biztosítva a megbízhatóbb és állandóbb mechanikai és hegesztési tulajdonságokat. Az OK Aristorod 12.50 a rézbevonatos típusokkal szemben könnyebb előtolhatóságot, így stabilabb ívet és kisebb fröcskölést biztosít. Ezen tulajdonságait nagy áramterhelések esetén is megtartja köszönhetően az ASC bevonatnak. Az ASC bevonat emellett jelentősen csökkenti a kopóalkatrészek kopását is. Az OK Aristorod 12.50 ESAB Marathon Pac™ csomagolásban is kapható.

Védőgáz (EN ISO 14175)

M21, C1

Polaritás

DC+

Besorolás

SFA/AWS A5.18	ER70S-6
CSA W48	ER49S-6
EN ISO 14341-A	G3Si1
EN ISO 14341-A	G 38 2 C G3Si1 (varratfém)
EN ISO 14341-A	G 42 4 M G3Si1 (varratfém)

Jóváhagyások

ABS	3YSA
BV	SA3YM
CE	EN 13479
CWB	CSA W48 (A végű adagszámokra)
DB	42.039.29
DNV	III YMS
GL	3YS
LR	3S, 3YS
PRS	3YS
RS	3YMS
VdTÜV	10052

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

Védőgáz: M21

C	Si	Mn	P	S
0,1	0,72	1,11	0,013	0,012

Védőgáz: C1

C	Si	Mn	P	S
0,08	0,63	0,94	0,013	0,012

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

	Védőgáz	
	M21	C1
Folyáshatár (MPa)	480	450
Szakítószilárdság (MPa)	560	540
Nyúlás (%)	26	25

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J) Védőgáz	
	M21	C1
+20°C	130	110
0°C		
-20°C	90	70
-30°C	70	
-40°C	60	

Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø	Áramerősség		W		η		H		V		Feszültség	
	Min	Max	Átlag	Átlag	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
mm	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V	V	V
0.8	60	200	14	95	0.8	2.5	3.2	10.0	18	24		
0.9	70	250	15	96	0.8	3.3	3.0	12.0	18	26		
1.0	80	300	16	96	1.0	5.5	2.7	15.0	18	32		
1.14	80	300	16	96	1.0	5.5	2.7	15.0	18	32		
1.2	120	380	18	97	1.3	8.0	2.5	15.0	18	35		
1.32	80	300	16	96	1.0	5.5	2.7	15.0	18	32		
1.4	150	420	19	97	1.6	8.7	2.3	12.0	22	36		
1.6	225	550	20	98	2.1	11.4	2.3	15.0	28	38		

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

H = Varratfém tömeg / 1 óra ív idő

V = Előtolási sebesség