

OK Aristorod 12.62

The Triple desoxidized non copper coated OK AristoRod 12.62 is a wire electrode designed for GMAW of mild and fine grained structural- and pressure vessel steels as well as ship building steels. The wire electrode is capable of producing high quality welds in semi-killed and rimmed steel as well as steel of various carbon levels. Because of added desoxidants, Al-Ti-Zr, the wire electrode can also be used for welding steels with a rusty or dirty surface, without any sacrifice of weld quality.

Zařazení svárového kovu dle normy	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 2Ti EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 2Ti
Zařazení svařovacího drátu dle normy	SFA/AWS A5.18 : ER70S-2 EN ISO 14341-A : G 2Ti
Průmysl - segmenty	Čluny Potrubí Výroba energie Loděnice

Typ legování	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Ochranný plyn	80Ar/20CO ₂ , CO ₂

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Po svaření	570 MPa	625 MPa	26 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Po svaření	-40 °C	180 J

Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P
0.07	0.85	0.51	0.010	0.010

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.60

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.8-3.3 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h