

## OK AristoRod 12.63

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy, bez pokrycia miedziowego, przeznaczony do spawania metod MAG stali niskowęglowych i niskostopowych. Zwiększona zawartość skądników Si - Mn, w porównaniu z OK 12.51, zapewnia wysoki wytrzymałość stopiwa i odporność na zanieczyszczenia powierzchni spawanych elementów. Wykazuje zwiększoną stabilność uku przy dużych natężeniach prądu oraz zmniejszoną emisję pyłów metalicznych, zwłaszcza miedzi. Zalecany do spawania wysokowydajnego i zrobotyzowanego.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M20 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 14341-B : G 55A 5 M21 S6 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 EN ISO 14341-B : G S6
<b>Aprobaty</b>	ABS : 3Y SA BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.30 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10051

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

<b>Rodzaj stopu</b>	Carbon-Manganese steel (Mn/Si-alloyed)
<b>Gaz osłonowy</b>	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
<b>AWS C1</b>			
Po spawaniu	450 MPa	550 MPa	30 %
<b>EN C1</b>			
Po spawaniu	460 MPa	570 MPa	28 %
<b>EN M20</b>			
Po spawaniu	528 MPa	617 MPa	22 %
<b>EN M21</b>			
Po odpraniu 15 hour(s) 650 °C	385 MPa	520 MPa	-
Po spawaniu	490 MPa	590 MPa	29 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
<b>AWS C1</b>		
Po spawaniu	-30 °C	100 J
<b>EN C1</b>		
Po spawaniu	20 °C	110 J
Po spawaniu	-30 °C	75 J
<b>EN M20</b>		
Po spawaniu	-50 °C	102 J
<b>EN M21</b>		
Po odpraniu 15 hour(s) 650 °C	20 °C	120 J

## OK AristoRod 12.63

### Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	20 °C	130 J
Po odpraniu 15 hour(s) 650 °C	-20 °C	90 J
Po spawaniu	-20 °C	120 J
Po spawaniu	-30 °C	100 J
Po spawaniu	-40 °C	90 J
Po spawaniu	-50 °C	80 J

### Skad drutu %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

### Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Cu
<b>C1</b>					
0.09	1.08	0.70	0.013	0.013	0.05
<b>M20</b>					
0.07	1.39	0.67	0.009	0.01	0.04
<b>M21</b>					
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013	0.05

### Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
0.8 mm	60-185 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	2.3-15.0 m/min	1.2-8.0 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	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h