

OK AristoRod 12.50

Alambre solido, no cobreado, de muy baja emisión de humo apto para la soldadura aceros al carbono. Indicado Soldadura de construcción en general, Caldererías, Industria Naval, Industria automotriz, etc. Su especial fabricación da un excelente rendimiento y gran estabilidad del arco con niveles muy bajos de salpicaduras, incluso cuando utilizando altas corrientes de soldadura. al no tener capa de cobre disminuyen los problemas de alimentación y hace de este alambre la aplicación mas adecuada para soldadura automatizada y robotizada. Este alambre de ultima tecnología brinda una protección contra la corrosión superficie evitando la oxidación.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M20 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12 (C1)
Aprobaciones	ABS : 3Y SA BV : SA3YM CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.29 DNV-GL : III YMS LR : 3YS H15 PRS : 3YS (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10052 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 JIS : YGW12 (C1) RINA : 3Y S

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

tipo de aleación	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gas de protección	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS C1			
Como queda soldado	430 MPa	530 MPa	30 %
EN C1			
Como queda soldado	440 MPa	540 MPa	25 %
EN M21			
Como queda soldado	470 MPa	560 MPa	26 %
Liberado de tensiones 15 hour(s) 620 °C	370 MPa	495 MPa	28 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
AWS C1		
Como queda soldado	-30 °C	75 J
EN C1		
Como queda soldado	20 °C	110 J
Como queda soldado	-30 °C	75 J
EN M21		
Como queda soldado	20 °C	130 J

OK AristoRod 12.50

Teste Charpy

Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
Liberado de tensiones 15 hour(s) 620 °C	20 °C	120 J
Como queda soldado	-20 °C	120 J
Liberado de tensiones 15 hour(s) 620 °C	-20 °C	90 J
Como queda soldado	-30 °C	100 J
Como queda soldado	-40 °C	90 J
Como queda soldado	-50 °C	70 J

% típico de análisis de metal de soldadura

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ti+Zr
C1						
0.08	0.94	0.63	0.012	0.013	0.07	<0.01
M21						
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013	0.07	<0.01

% típico de composición de alambre

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Tasa de Deposición
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min	1.2-7.0 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min	1.5-8.5 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	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	3.0-7.0 m/min	4.4-10.2 kg/h