

OK AristoRod 38 Zn

El OK AristoRod 38 Zn sin recubrimiento de cobre es un hilo sólido con aleación de manganeso y silicio para la soldadura GMAW de aceros galvanizados con un excelente rendimiento en lo que respecta a la porosidad, un bajo nivel de salpicaduras y un bajo riesgo de perforación. El electrodo se puede soldar con una mezcla de gas (M20/M21).

El OK AristoRod 38 Zn, que se suministra en el exclusivo Marathon Pac octogonal de ESAB, es idóneo para las aplicaciones de soldadura mecanizadas.

| Especificaciones | |
|------------------------|--|
| Clasificaciones | EN ISO 14341-A : G 42 3 M20 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G Z 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-G |
| Aprobaciones | CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 |

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 (EN ISO 14175) |

| Propiedades tensoras típicas | | | |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| AWS M21 | | | |
| Como soldado | 440 MPa | 540 MPa | 29 % |
| M21 EN ISO | | | |
| Como soldado | 440 MPa | 540 MPa | 29 % |
| EN ISO M20 | | | |
| Como soldado | 440 MPa | 550 MPa | 30 % |
| AWS M20 | | | |
| Como soldado | 450 MPa | 550 MPa | 30 % |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy | | |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| AWS M21 | | |
| Como soldado | -30 °C | 120 J |
| M21 EN ISO | | |
| Como soldado | -30 °C | 100 J |
| Como soldado | -40 °C | 100 J |
| EN ISO M20 | | |
| Como soldado | -30 °C | 110 J |
| Como soldado | -40 °C | 110 J |
| AWS M20 | | |
| Como soldado | -30 °C | 140 J |

| % Composición hilo (valores típicos) | | |
|--------------------------------------|-----|-----|
| C | Mn | Si |
| 0.07 | 1.4 | 0.8 |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) | | | | |
|---|-----|-----|------|------|
| C | Mn | Si | S | P |
| 0.07 | 1.1 | 0.6 | 0.01 | 0.01 |

OK AristoRod 38 Zn

| Datos aportación | | | | |
|------------------|-----------|-------------|-----------------------------------|--------------------|
| Diámetro | Amperios | Voltios | Velocidad de alimentación de hilo | Tasa de Deposición |
| 0.8 mm | 50-150 A | 15-21.5 V | 3.2-11.7 m/min | 0.72-2.66 kg/h |
| 1.0 mm | 100-300 A | 16.5-34.5 V | 4.0-14.6 m/min | 1.37-5.15 kg/h |
| 1.2 mm | 100-300 A | 15.5-28 V | 2.5-9.6 m/min | 1.2-4.8 kg/h |