

OK Aristorod 38 Zn

OK AristoRod 38 Zn je nepoměděný plný drát legovaný manganem a křemíkem ke svařování galvanizovaných ocelí metodou GMAW. Nabízí vynikající výkon, co se týče malé pórovitosti, malého rozstříku a nízkého rizika průpalu. Touto elektrodou lze svařovat s plynovou směsí (M20/M21).

OK AristoRod 38 Zn dodávaný v jedinečném osmihránném balení Marathon Pac společnosti ESAB se výborně hodí pro aplikace s mechanizovaným svařováním.

Zařazení svařovacího drátu dle normy	SFA/AWS A5.18 : ER70S-G EN ISO 14341-A : G Z 3Si1
Klasifikace	SFA/AWS A5.18 : ER70S-G 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
Schválení	CE EN 13479

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Typ legování	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	--

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS M20			
Po svaření	450 MPa	550 MPa	30 %
AWS M21			
Po svaření	440 MPa	540 MPa	29 %
EN ISO M20			
Po svaření	440 MPa	550 MPa	30 %
M21 EN ISO			
Po svaření	440 MPa	540 MPa	29 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS M21		
Po svaření	-30 °C	120 J
AWS M20		
Po svaření	-30 °C	140 J
EN ISO M20		
Po svaření	-30 °C	110 J
Po svaření	-40 °C	110 J
M21 EN ISO		
Po svaření	-30 °C	100 J
Po svaření	-40 °C	100 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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