

OK AristoRod 38 Zn

OK AristoRod 38 Zn to niemiedziowany, manganowo-krzemowy drut lity do spawania metod MAG stali ocynkowanych. Dzięki wyjątkowym właściwościom zapewnia niską porowatość, niewielką ilość rozprysków oraz małe ryzyko przepalenia. Drut przeznaczony jest do spawania w mieszance gazowej (M20/M21). OK AristoRod 38 Zn może być dostarczany w opakowaniach masowych Marathon Pac, doskonałych do zmechanizowanych systemów spawalniczych.

Dane techniczne

Klasyfikacje	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
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz osłonowy	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS M21			
Po spawaniu	440 MPa	540 MPa	29 %
M21 EN ISO			
Po spawaniu	440 MPa	540 MPa	29 %
EN ISO M20			
Po spawaniu	440 MPa	550 MPa	30 %
AWS M20			
Po spawaniu	450 MPa	550 MPa	30 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
AWS M21		
Po spawaniu	-30 °C	120 J
M21 EN ISO		
Po spawaniu	-30 °C	100 J
Po spawaniu	-40 °C	100 J
EN ISO M20		
Po spawaniu	-30 °C	110 J
Po spawaniu	-40 °C	110 J
AWS M20		
Po spawaniu	-30 °C	140 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

Skład drutu %

C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

OK AristoRod 38 Zn

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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