

OK AristoRod 38 Zn

Большей производительности с оцинкованной сталью можно добиться, если выбрать «меньше»: меньше пористости, сварочных брызг и прожогов при использовании OK® AristoRod™ 38 Zn, новой сплошной сварочной проволоки ЭСАБ для сварки оцинкованной стали по технологии MIG/MAG.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.18 : ER70S-G EN ISO 14341-A : G Z 3Si1
Классификации	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
Одобрения	CE EN 13479

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Защитный газ	M20, M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS M20			
После сварки	450 MPa	550 MPa	30 %
AWS M21			
После сварки	440 MPa	540 MPa	29 %
EN ISO M20			
После сварки	440 MPa	550 MPa	30 %
M21 EN ISO			
После сварки	440 MPa	540 MPa	29 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
AWS M20		
После сварки	-30 °C	140 J
AWS M21		
После сварки	-30 °C	120 J
EN ISO M20		
После сварки	-30 °C	110 J
После сварки	-40 °C	110 J
M21 EN ISO		
После сварки	-30 °C	100 J
После сварки	-40 °C	100 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
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