



OK Aristorod 12.50

Универсальная неомедненная сварочная проволока с уникальной обработкой поверхности ASC (Advanced Surface Characteristics - поверхность с улучшенными характеристиками), предназначенная для сварки изделий из конструкционных нелегированных и низколегированных сталей с пределом текучести до 420 МПа, эксплуатирующихся при знакопеременных нагрузках и низких температурах. Высокая чистота поверхности, качественная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей, таких как S и P, обеспечивают стабильное горение проволоки с минимальным разбрызгиванием и высокое качество наплавленного металла. Отсутствие омеднения позволяет избежать засорения проволокопровода и пригорания чешуек меди к рабочей поверхности контактного наконечника, значительно увеличивает срок службы расходных деталей горелки. Проволока особенно рекомендуется для автоматической и роботизированной сварки. Она нашла широкое применение в судостроении, сварке металлоконструкций, машиностроении, изготовлении мостовых конструкций и многих других отраслях промышленности. Проволока имеет разрешение НИЦ "Мосты" на применение для всех видов мостовых конструкций (включая ж/д) всех климатических исполнения (включая Северное Б). Высокие пластические свойства наплавленного металла позволяют рекомендовать данную проволоку для сварки сталей типа HARDOX.

Выпускаемые диаметры: от 0,8 до 1,6 мм

Классификации	AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1
Одобрения	ABS 3YSA BV SA3YM DNV III YMS GL 3YS LR 3YS RS 3YSM

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, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS CO2 (C1)			
После сварки	430 MPa	530 MPa	30 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	470 MPa	560 MPa	26 %
После снятия напряжения 15hr 620°C	370 MPa	495 MPa	28 %
EN CO2 (C1)			
После сварки	440 MPa	540 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 (100% CO2)		
После сварки	20 °C	138 J
После сварки	-29 °C	123 J
M21 (80%Ar + 20%CO2)		
После сварки	20 °C	163 J
После сварки	-40 °C	75 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ti+Zr
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013	0.07	<0,01

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Козфф. наплавки
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

OK Aristorod 12.50

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
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