

Általános leírás

Háromszorosan dezoxidált alapanyagú, rézbevonat mentes, ASC bevonatú G2Ti/ER70S-2 típusú hegesztőhuzal ötvözetlen és gyengén ötvözött finomszemcsés szerkezeti acélok fogyóelektródás védőgázos ívhegesztéséhez. Az OK Aristorod 12.62 alkalmazásával lehetővé válik a félig csillapított és a csillapítatlan acélok hegesztése. A háromszoros Al-Ti-Zr dezoxidálás következtében - a varrat minőségi romlása nélkül - alkalmazható rozsdás, szennyezett felületeken. Alkalmazható keverék- és tiszta CO₂ védőgázzal is. Az OK Aristorod 12.62 a rézbevonatos típusokkal szemben könnyebb előtolhatóságot, így stabilabb ívet és kisebb fröcskölést biztosít. Ezen tulajdonságait nagy áramterhelések esetén is megtartja köszönhetően az ASC bevonatnak. Az ASC bevonat emellett jelentősen csökkenti a kopóalkatrészek kopását is.

Védőgáz (EN ISO 14175)

M21, C1

Polaritás

DC+

Besorolás

SFA/AWS A5.18	ER70S-2	
EN ISO 14341-A	G2Ti	
EN ISO 14341-A	G 42 3 C G2Ti	(varratfém)
EN ISO 14341-A	G 46 4 M G2Ti	(varratfém)

Jóváhagyások

Nincs

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

Védőgáz: M21

C	Si	Mn	P	S
0,07	0,51	0,85	0,01	0,01

Védőgáz: C1

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,46	0,72	0,01	0,01

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

	Védőgáz	
	M21	C1
Folyáshatár (MPa)	570	min 420
Szakítószilárdság (MPa)	625	min 500
Nyúlás (%)	26	min 20

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J) Védőgáz	
	M21	C1
-30°C		min 47
-40°C	180	

Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø	Áramerősség		W Átlag	η Átlag	H		V		Feszültség	
	Min	Max			Min	Max	Min	Max	Min	Max
mm	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V
0.9	70	250	15	96	0.8	3.3	3.0	12.0	18	26
1.0	80	300	16	96	1.0	5.5	2.7	15.0	18	32
1.2	120	380	18	97	1.3	8.0	2.5	15.0	18	35
1.6	225	550	20	98	2.1	11.4	2.3	15.0	28	38

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)

H = Varratfém-tömeg / 1 óra idő

V = Előtolási sebesség