

### Általános leírás

Rézbevonat nélküli, ASC bevonatú G4Si1/ER70S-6 típusú tömör hegesztőhuzal, ötvözetlen és gyengén ötvözött szerkezeti acélok általános célú védőgázos fogyóelektródás ívhegesztéséhez. Az OK Aristorod 12.63 magasabb szilícium- és mangántartalma növelt varratfém szilárdságot biztosít az OK Aristorod 12.50 típusal összehasonlítva. A nagyobb szilíciumtartalom továbbá csökkenti a felületi szennyeződésekre való érzékenységet és szép, egyenletes varratfelületet biztosít. Alkalmazható keverék- és tiszta CO<sub>2</sub> védőgázzal is. Az OK Aristorod 12.63 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. Az OK Aristorod 12.63 ESAB Marathon Pac™ csomagolásban is kapható.

### Védőgáz (EN ISO 14175)

M21, C1

### Polaritás

DC+

### Besorolás

SFA/AWS A5.18	ER70S-6
CSA W48	ER49S-6
EN ISO 14341-A	G4Si1
EN ISO 14341-A	G 42 2 C G4Si1 (varratfém)
EN ISO 14341-A	G 46 4 M G4Si1 (varratfém)

### Jóváhagyások

ABS	3YSA
BV	SA3YM
CE	EN 13479
CWB	CSA W48 (valid for items)
DB	42.039.30
DNV	III YMS
GL	3YS
LR	3S, 3YS
VdTÜV	10051

### Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

#### Védőgáz: M21

C	Si	Mn	P	S
0,1	0,8	1,28	0,013	0,013

#### Védőgáz: C1

C	Si	Mn	P	S
0,09	0,7	1,08	0,013	0,013

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

	Védőgáz	
	M21	C1
Folyáshatár (MPa)	525	475
Szakítószilárdság (MPa)	595	570
Nyúlás (%)	26	25

### Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J) Védőgáz	
	M21	C1
+20°C	130	110
-20°C	90	70
-30°C	70	
-40°C	60	

## Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø	Áramerősség		W		η		H		V		Feszültség	
	Min	Max	Átlag	Átlag	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
mm	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V	V	V
0.8	60	185	14	95	0,8	2,5	3,2	10	18	24		
0.9	70	250	15	96	0,8	3,3	3	12	18	26		
1.0	80	300	16	96	1	5,5	2,7	15	18	32		
1.2	100	380	18	97	1,2	8	2,3	15	18	35		
1.4	100	450	18	98	1,2	10,2	2,3	15	22	38		
1.6	100	550	20	98	1,2	11,4	2,5	15	22	38		

W = Védőgázszükséglet

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

H = Varratfém tömeg / 1 óra idő

V = Előtolási sebesség