

## OK AristoRod 12.50

Bakır kaplamalı olmayan OK AristoRod 12.50, genel yapı, basınçlı tank, gemi inşa gibi sektörlerde alaşımsız çeliklerin gazaltı kaynağı ve aynı amaç için ince taneli karbon-manganez çelikleri için minimum akma dayanımı ile maksimum 420 MPa akma dayanımı sağlayan manganez-silikon alaşımlı bir masif teldir. Tel bir gaz karışımıyla veya koruyucu gaz olarak saf CO<sub>2</sub> ile kaynaklanabilir. AristoRod teller, kesintisiz tel besleme ile yüksek akımlarda çalışmaya uygundur ve düşük miktarda sıçrama ile kararlı bir ark verir. Eşsiz Esab Octagonal Marathon Pac'in içinde sunulan OK AristoRod 12.50, mekanize kaynak uygulamaları için mükemmeldir.

### Teknik Özellikler

<b>Klasifikasyonlar</b>	EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M20 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12 (C1)
<b>Onaylar</b>	ABS : 3Y SA BV : SA3YM CE : EN 13479 DB : 42.039.29 DNV-GL : III YMS LR : 3YS H15 NAKS/HAKC : 1.0-1.6 mm PRS : 3YS (C1) PRS : 3YS (M21) RS : 3YMS VdTÜV : 10052 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 JIS : YGW12 (C1) NAKS/HAKC : 1.2-1.6 mm RINA : 3Y S

### Alaşım Tipi

Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)

### Tipik Mekanik Özellikler

Şartlar	Akma Dayanımı	Çekme Dayanımı	Uzama
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>			
Gerilme Giderildi 15 hr 620 °C	370 MPa	495 MPa	28 %
Kaynak Sonrası	470 MPa	560 MPa	26 %
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>			
Kaynak Sonrası	440 MPa	540 MPa	25 %
<b>AWS CO<sub>2</sub> (C1)</b>			
Kaynak Sonrası	430 MPa	530 MPa	30 %

### Çentik Darbe Dayanımı

Şartlar	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>		
Kaynak Sonrası	-50 °C	70 J
Kaynak Sonrası	-30 °C	100 J
Kaynak Sonrası	-40 °C	90 J
Gerilme Giderildi	20 °C	120 J
Kaynak Sonrası	20 °C	130 J
Kaynak Sonrası	-20 °C	120 J
Gerilme Giderildi	-20 °C	90 J
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>		

## OK AristoRod 12.50

### Çentik Darbe Dayanımı

Şartlar	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
Kaynak Sonrası	-30 °C	75 J
Kaynak Sonrası	20 °C	110 J
<b>AWS CO2 (C1)</b>		
Kaynak Sonrası	-30 °C	75 J

### Tipik Kaynak Metali Analizi %

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ti+Zr
<b>80Ar/20CO2 (M21)</b>						
0.08	0.94	0.63	0.012	0.013	0,07	<0,01
<b>CO2 (C1)</b>						
0.08	0.94	0.63	0.012	0.013	0,07	<0,01

### Tipik Kimyasal Analiz (%)

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

### Parametreler

Çap	Kaynak Akımı	Ark Gerilimi	Tel Besleme Hızı	Yığma Hızı
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
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