

# OK AristoRod 12.50

OK AristoRod 12.50是一种适用于非合金钢GMAW焊接的锰硅合金化G4Si1/ER70S-6实心焊丝，可用于通用建造、汽车零件、压力容器制造及造船行业。OK AristoRod 12.50经过伊萨独有的先进表面特性(ASC)技术处理，其可将MAG焊接操作提升到全新高度，并且在机器人和自动化焊接中具有全方位的高效性。其特性包括优良的引弧性能；无故障高速送丝和远距离送丝；较高焊接电流下电弧极其稳定；飞溅少；较低烟尘排放；导电嘴磨损少且焊丝腐蚀防护得到改善。

<b>焊缝金属标准等级:</b>	EN ISO 14341-A:G 38 3 C1 3Si1, EN ISO 14341-A:G 42 4 M21 3Si1, EN ISO 14341-A:G 42 4 M20 3Si1
<b>焊材标准等级:</b>	EN ISO 14341-A:G 3Si1, SFA/AWS A5.18:ER70S-6, CAN/CSA-ISO 14341:B-G 49A 3 C1 S6, JIS Z 3312:YGW 12 (C1)
<b>认证:</b>	GL 3YS, DNV-GL III YMS, VdTÜV 10052, PRS 3YS, RS 3YMS, ABS 3Y SA, BV SA3YM, CE EN 13479, CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6), DB 42.039.29, DNV-GL III YMS, NAKS/HAKC 1.0MM-1.6MM, JIS YGW12 (C1), LR 3YS H15, PRS 3YS, RINA 3Y S (C1), RINA 3Y S (M21), RS 3YMS

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

<b>合金类型:</b>	C-Mn(Mn-Si合金)
--------------	---------------

## 典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
焊态	480 MPa	560 MPa	26 %
620 °C 消应力 15 hr	380 MPa	495 MPa	28 %
<b>EN CO2 (C1)</b>			
焊态	450 MPa	540 MPa	25 %

## 典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
焊态	20 °C	130 J
焊态	-20 °C	90 J
焊态	-30 °C	70 J
焊态	-40 °C	60 J
620 °C 消应力 15 hr	20 °C	120 J
620 °C 消应力 15 hr	-20 °C	90 J
<b>EN CO2 (C1)</b>		
焊态	20 °C	110 J
焊态	-29 °C	98 J

# OK AristoRod 12.50

## 典型焊丝化学成分 %

C	Mn	Si
0.08	1.46	0.85

## 熔敷率

直径	电流	电压	送丝速度	熔敷率
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.8-3.3 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	2.3-15.0 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-15.0 m/min	2.1-11.4 kg/h