

OK AristoRod 12.63

OK AristoRod 12.63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。该焊丝的锰和硅含量比OK AristoRod 12.50略高，可提高焊缝金属的强度。该特点也可提高其不易受到表面杂质影响的特性，从而获得平滑美观的焊缝。

OK AristoRod 12.63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。

焊缝金属标准等级:	EN ISO 14341-A:G 42 3 C1 4Si1, EN ISO 14341-A:G 46 4 M21 4Si1, EN ISO 14341-B:G 55A 5 M21 S6
焊材标准等级:	SFA/AWS A5.18:ER70S-6, CAN/CSA-ISO 14341:B-G 49A 3 C1 S6, EN ISO 14341-A:G 4Si1, EN ISO 14341-B:G S6
认证:	CE EN 13479, DNV-GL III YMS (M21), ABS 3YSA (M21), CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6), ABS 3YSA (C1), DB 42.039.30, DNV-GL III YMS (C1), LR 3YS H15 (C1), LR 3YS H15 (M21), NAKS/HAKC 1.2MM, VdTÜV 10051, BV SA3YM (C1 & M21)

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

合金类型:	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
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
焊态	495 MPa	580 MPa	29 %
650 °C 消应力 15 hr	395 MPa	520 MPa	28 %
EN CO2 (C1)			
焊态	485 MPa	570 MPa	28 %

典型夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
焊态	20 °C	130 J
焊态	-20 °C	90 J
焊态	-30 °C	70 J
焊态	-40 °C	60 J
650 °C 消应力 15 hr	20 °C	120 J
650 °C 消应力 15 hr	-20 °C	90 J
EN CO2 (C1)		
焊态	20 °C	110 J
焊态	-30 °C	76 J

OK AristoRod 12.63

典型焊丝化学成分 %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

熔敷率

直径	电流	电压	送丝速度	熔敷率
0.8 mm	60-185 A	18-24 V	3.2-10 m/min	0.8-2.5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3-12 m/min	0.8-3.3 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15 m/min	1-5.5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.3-15 m/min	1.2-8 kg/h
1.4 mm	120-380 A	18-35 V	2.3-15 m/min	1.2-8 kg/h
1.6 mm	120-380 A	18-35 V	2.3-15 m/min	1.2-8 kg/h