

## OK Aristorod 12.63

A non copper coated G4Si1/ER70S-6 solid wire with a carefully controlled wire chemistry and a unique surface technology that serves for high feeding and welding performance providing a superior weld metal quality at high currents. Compared with OK AristoRod 12.50, OK AristoRod 12.63 has a slightly higher silicon and manganese content, which increases the weld metal strength. The high silicon content promotes low sensitivity to surface impurities and contributes to smooth, sound welds. The wire is designed for welding of all general structural and engineering unalloyed and low-alloyed carbon-manganese steels. OK AristoRod 12.63 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is an excellent choice in mechanised welding applications

<b>Klasifikácie Zvarový kov</b>	EN ISO 14341 -A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341 -A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 14341 -B : G 55A 5 M21 S6
<b>Classifications Wire Electrode</b>	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341 -A : G 4Si1 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 EN ISO 14341 -B : G S6
<b>Schválenia</b>	ABS 3YSA (C1) ABS 3YSA (M21) BV SA3YM (C1 & M21) CE EN 13479 CWB B-G 49A 3 C1 S6 DB 42.039.30 DNV-GL III YMS (C1) DNV-GL III YMS (M21) LR 3YS H15 (C1) LR 3YS H15 (M21) NAKS/HAKC 1.0 - 1.2MM VdTUV 10051

Schválenie je platné podľa miesta výroby. Prosím kontaktujte ESAB pre ďalšie informácie.

<b>Typ zliatiny</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
<b>Ochranný plyn</b>	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

### Typické pevnostné vlastnosti

Stav	Medza klzu	Pevnosť v ťahu	Predženie
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
Po zvarení	490 MPa	590 MPa	29 %
Stress Relieved 15hr 650°C	385 MPa	520 MPa	-
<b>AWS CO2 (C1)</b>			
Po zvarení	450 MPa	550 MPa	30 %
<b>EN CO2 (C1)</b>			
Po zvarení	460 MPa	570 MPa	28 %

### Rázová húževnatosť

Stav	Teplota skúšania	Rázová práca
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
Po zvarení	20 °C	130 J
Po zvarení	-20 °C	120 J
Po zvarení	-30 °C	100 J
Po zvarení	-40 °C	90 J
Po zvarení	-50 °C	80 J
Stress Relieved 15hr 650°C	20 °C	120 J
Stress Relieved 15hr 650°C	-20 °C	90 J
<b>EN CO2 (C1)</b>		
Po zvarení	20 °C	110 J
Po zvarení	-30 °C	75 J
<b>AWS CO2 (C1)</b>		
Po zvarení	-30 °C	100 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.09	1.08	0.70	0.013	0.013	0.05

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

## OK Aristorod 12.63

### Navracie údaje

Priemer	Prúd, A	V	Rýchlosť podávania drôtu	Výkon odtavenia
0.8 mm	60-185 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
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.3-15.0 m/min	1.2-8.0 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	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h