

OK Aristorod 38 Zn

The non copper coated OK AristoRod 38 Zn is a manganese-silicon alloyed solid wire for GMAW of galvanised steels with an outstanding performance in terms of low porosity, low spatter and low risk of burnthrough. The electrode can be welded with a gas mixture (M20/M21).
OK AristoRod 38 Zn delivered in the unique ESAB Octogonal Marathon Pac is excellent for mechanised welding applications.

Klassificering tråd och elektroder	SFA/AWS A5.18 : ER70S-G EN ISO 14341-A : G Z 3Si1
Klassificering	SFA/AWS A5.18 : ER70S-G EN ISO 14341-A : G 42 3 M20 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 Z 3Si1 EN ISO 14341-A : G Z 3Si1
Godkännanden	CE EN 13479

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	----------------------------------------

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS M20			
Helsvetsgods	450 MPa	550 MPa	30 %
AWS M21			
Helsvetsgods	440 MPa	540 MPa	29 %
EN ISO M20			
Helsvetsgods	440 MPa	550 MPa	30 %
M21 EN ISO			
Helsvetsgods	440 MPa	540 MPa	29 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Slagseghet
AWS M21		
Helsvetsgods	-30 °C	120 J
AWS M20		
Helsvetsgods	-30 °C	140 J
EN ISO M20		
Helsvetsgods	-30 °C	110 J
Helsvetsgods	-40 °C	110 J
M21 EN ISO		
Helsvetsgods	-30 °C	100 J
Helsvetsgods	-40 °C	100 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

Insmättningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
0.8 mm	50-150 A	15-21.5 V	3.2-11.7 m/min	0.72-2.66 kg/h
1.0 mm	100-300 A	16.5-34.5 V	4.0-14.6 m/min	1.37-5.15 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15.5-28 V	2.5-9.6 m/min	1.2-4.8 kg/h