

ŽICA CO2 ESAB OK12.63 1,2/18kg



OK AristoRod 12.63-ESAB.-fi 1,2 mm-pakovanje 18 kg.
EN 440 G4Si1 SFA/AWS A5.18 ER70S-6 CSA W48
ER49S-6

Šifra proizvoda: 3531-3121

Proizvođač: Esab

10 080 RSD

Neto cena: 8 400 RSD

Opis proizvoda

Reč je o neobloženoj žici G4Si1/ER70S-6 bez bakarnog premaza sa pažljivo kontrolisanom hemijom žice i jedinstvenom tehnologijom površine koja omogućava visoku ishranu i performanse zavarivanja, pružajući izuzetan kvalitet zavara pri visokim strujama. U poređenju sa OK AristoRod 12.50, OK AristoRod 12.63 ima nešto veći sadržaj silicijuma i mangana, što povećava čvrstoću metala zavara. Visok sadržaj silicijuma smanjuje osetljivost na površinske nečistoće i doprinosi glatkim i kvalitetnim zavarima. Žica je namenjena zavarivanju svih opštih strukturnih i inženjerskih nelegiranih i niskolegiranih ugljeničnih-mangan čelika. OK AristoRod 12.63 isporučen u jedinstvenom Esab oktagonolnom Marathon Pac-u odličan je izbor u automatizovanim aplikacijama zavarivanja

SPECIFICATIONS

Specifications

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
EN ISO 14341-A : G 4Si1
SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6
EN ISO 14341-B : G S6

Classifications

Specifications

Approvals	ABS : 3Y SA
	BV : SA3YM (C1, M21)
	CE : EN 13479
	CWB : B-G 49A 3 C1 S6
	DB : 42.039.30
	DNV-GL : III YMS (C1, M21)
	LR : 3YS H15 (C1, M21)
	NAKS/HAKC : 1.0 - 1.2MM
	UKCA : EN 13479
VdTÜV : 10051	

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

Alloy Type Carbon-Manganese steel (Mn/Si-alloyed)

Typical Tensile Properties

Condition	Yield Strength	Tensile Strength	Elongation
AWS C1			
As Welded	450 MPa	550 MPa	30 %
EN C1			
As Welded	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M21			
As Welded	490 MPa	590 MPa	29 %
Stress Relieved 15 hour(s) 650 °C	385 MPa	520 MPa	

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS C1		
As Welded	-30 °C	100 J
EN C1		
As Welded	-30 °C	75 J
As Welded	20 °C	110 J
EN M21		
As Welded	-50 °C	80 J
Stress Relieved	20 °C	120 J
Stress Relieved	-20 °C	90 J

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
As Welded	-20 °C	120 J
As Welded	-40 °C	90 J
As Welded	-30 °C	100 J
As Welded	20 °C	130 J

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013	0.05

Deposition Data

Diameter	Current	Voltage	Wire Feed Speed	Deposition Rate
0.8 mm	60-185 A	18-24 V	3.2-10.0 mm/min	0.8-2.5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 mm/min	0.8-3.3 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 mm/min	1.0-5.5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.3-15.0 mm/min	1.2-8.0 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 mm/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 mm/min	2.1-11.4 kg/h

Deklaracija

- **Naziv proizvođača:** Esab
- **Neto težina:** 18 kg
- **Bruto težina:** 18 kg
- **Marka proizvoda:** Esab