

### Класификация:

SFA/AWS A 5.18: ER70S - 6      БДС EN ISO 14341-A: G4Si1 (тел)  
 W. Nr.: 1.5130      БДС EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 4Si1 / G 42 2 C1 4Si1

### Предназначение:

Непосреден G3Si1/ER70S-6 плътен тел с повърхност със специално ASC покритие, предназначен за заваряване в защитна газова среда на повечето нелегирани, ниско легирани и дребнозърнести стомани използвани за производство на метални конструкции и съдове под налягане, както и за корабостроителни стомани с граница на провлачване до 460 МПа. В сравнение с OK AristoRod 12.50, OK AristoRod 12.63 е с по-високо съдържание на манган и силиций, което осигурява по-висока якост. По-високото съдържание на силиций намалява чувствителността към замърсявания. Повърхността на шева е гладка и равномерна. Покритието на тела осигурява подобро теплотадаване дори при значителна дължина на шланговете, надежден старт на дъгата, по-стабилна работа и минимално отделяне на пръски. Телът запазва тези характеристики и при голямо електрическо натоварване (SAT process), при високо производителни, механизирани и роботизирани процеси. Покритието ASC намалява износването на теплотадаващите механизми и осигурява подобрена защита срещу корозия. OK AristoRod 12.63 се доставя на ролки и във варели Marathon Pac™.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани P235 / S235 - P460 / S460 и др.

**Защитен газ:** M21, C1

**Одобрения и сертификати:**

**Заваръчен ток:** = (+)

CE	EN 13479	DB	42.039.30
TÜV	10051	BV	SA3YM
ABS	3YSA	DNV	III YMS
GL	3YS	LR	3S, 3YS
CWB			



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn
0,1	1,0	1,7

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>eL</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C				
						+ 20	- 20	- 29	- 30	- 40
AWS	TZ 0	C1	> 480	(> 400)	(> 22)			> 27		
EN	TZ 0	C1	570	475	25	110	70			
EN	TZ 0	M21	595	525	26	130	90		70	60
EN	TZ 1	M21	520	385	28	120	90			

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: термообработка 920 °C/0,5 ч.

### Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	14	0,8 - 2,5	3,2 - 25	18 - 24	60 - 185	1A6308(хххх)*
1,0	16	1,0 - 5,5	2,7 - 25	18 - 32	80 - 300	1A6310(хххх)*
1,2	18	1,2 - 8,0	2,3 - 20	18 - 35	120 - 380	1A6312(хххх)*
1,6	20	1,2 - 8,0	2,3 - 20	28 - 35	210 - 380	1A6316(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.