

Použití:

OK AristoRod 12.57 je nepoměděný svařovací drát určený pro svařování nelegovaných ocelí především tam, kde jsou požadovány vysoké svařovací parametry a nejvyšší podavací rychlosti drátu. Jeho vlastnosti lze uplatnit na mechanizovaných a robotizovaných pracovištích, např. pro výrobu ocelových konstrukcí, tlakových nádob a transportních zařízení. Je vhodný i pro svařování jemnozrnných ocelí, např. P235/S235 a dalších typů.

Klasifikace, certifikace:

CE	EN 13479
DB	42.039.10
VdTUV	10615

Ochranný plyn M21, C1 (EN ISO 14175):

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 14311-A	G 38 3 M21 2Si
EN ISO 14311-A	G 35 2 C1 2Si

Typ legování: ocel Mn/Si

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn
0,1	0,5	0,8

Polohy svařování:



Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{el} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ %	KV (J)/°C		
						+20	-20	-30
EN	TZ 0	M21	515	420	26	140	110	90
EN	TZ 0	C1	485	385	25	115	90	

TZ 0 - stav po svaření

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu g/100g drátu	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	80 - 300	18 - 32	96	16	2,5 - 20,0	1,0 - 7,5
1,2	100 - 320	16 - 32	97	18	2,5 - 20,0	1,3 - 7,5