

## OK Aristorod 38 Zn

El OK AristoRod 38 Zn sin recubrimiento de cobre es un hilo sólido con aleación de manganeso y silicio para la soldadura GMAW de aceros galvanizados con un excelente rendimiento en lo que respecta a la porosidad, un bajo nivel de salpicaduras y un bajo riesgo de perforación. El electrodo se puede soldar con una mezcla de gas (M20/M21).

El OK AristoRod 38 Zn, que se suministra en el exclusivo Marathon Pac octogonal de ESAB, es idóneo para las aplicaciones de soldadura mecanizadas.

<b>Clasificaciones electrodo de hilo</b>	SFA/AWS A5.18 : ER70S-G EN ISO 14341-A : G Z 3Si1
<b>Clasificaciones</b>	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
<b>Aprobaciones</b>	CE EN 13479

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

<b>Tipo de aleación</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
-------------------------	--

### Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>AWS M20</b>			
As Welded	450 MPa	550 MPa	30 %
<b>AWS M21</b>			
As Welded	440 MPa	540 MPa	29 %
<b>EN ISO M20</b>			
As Welded	440 MPa	550 MPa	30 %
<b>M21 EN ISO</b>			
As Welded	440 MPa	540 MPa	29 %

### Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Impact Value
<b>AWS M21</b>		
As Welded	-30 °C	120 J
<b>AWS M20</b>		
As Welded	-30 °C	140 J
<b>EN ISO M20</b>		
As Welded	-30 °C	110 J
As Welded	-40 °C	110 J
<b>M21 EN ISO</b>		
As Welded	-30 °C	100 J
As Welded	-40 °C	100 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.1	0.6	0.01	0.01

### Wire Composition

C	Mn	Si
0.07	1.4	0.8

### Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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