Jiří Rulík
Čáslavská 1514, 537 01 Chrudim
Tel: +420 469 688 783
Tel: +420 733 734 018
objednavky@rulik.cz
www.rulik.cz

DRÁT ESAB ARISTOROD 12.50 PR. 1.0MM 18KG

Prémiový drát od firmy ESAB určený pro svařování většiny běžných nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností v tahu do 530 MPa, např. pro výrobu ocelových konstrukcí, tlakových nádob, transportních zařízení apod. Je vhodný i pro svařování jemnozrnných ocelí s mezí kluzu do 420 MPa. Dle zkušeností nejkvalitnější drát na trhu.

Objednací číslo: 1A50106910
Výrobce: ESAB VAMBERK, s.r.o

2 364,00 Kč
1 954,08 Kč bez DPH

Informace o cenách:

	Jednotka	Bez DPH	Včetně D
Základní cena:	kg	135,70	
Dlouhodobě snížená cena -20%:	kg	108,56	
Prodej na celá balení (18 kg):	balení	1 954,08	

Kompletní popis:

ESAB OK AristoRod 12.50 je vysoce kvalitní nepoměděný plný svařovací drát typu G3Si1 / ER70S-6 určený pro svařova nelegovaných a jemnozrnných konstrukčních ocelí metodou MAG. Je vhodný pro ruční, mechanizované i robotizované svařova v zámečnické výrobě, strojírenství, automobilovém průmyslu, výrobě tlakových nádob, ocelových konstrukcí a lodí.
Drát využívá speciální povrchovou technologii ESAB ASC – Advanced Surface Characteristics. Nepoměděný povrch omezu vznik měděného prachu v podávacím systému, zajišťuje plynulé podávání i při dlouhých podávacích vzdálenostech a přispívá stabilnímu oblouku s malým množstvím rozstřiku. Výhodou je také omezení zanášení bovdenu, podávacích kladek a kontak špičky.

OK AristoRod 12.50 lze svařovat ve směsných ochranných plynech na bázi argonu i v čistém CO_2. Díky širokému rozsa pracovních proudů je vhodný pro svařování tenkých plechů, běžných konstrukčních dílů i silnostěnných materiálů při vysoke svařovacím výkonu.

Hlavní přednosti
Nepoměděný plný svařovací drát nové generace
Klasifikace G3Si1 a ER70S-6
Speciální povrchová úprava ESAB ASC
Plynulé a spolehlivé podávání drátu
Stabilní svařovací oblouk
Nízké množství rozstřiku
Vhodný pro svařování vysokými proudy
Menší zanášení podávacího systému
Vhodný pro ruční, mechanizované a robotizované svařování
Použitelný se směsnými plyny i čistým CO_2
Vysoká produktivita a kvalitní vzhled svaru
Dodáván na cívkách i ve velkoobjemovém balení Marathon Pac

Oblasti použití
Použití: ocelové konstrukce, zámečnická výroba, strojírenství, automobilové díly, tlakové nádoby, lodní konstrukce, výrobní lin

a robotizovaná pracoviště
Svařované materiály: nelegované konstrukční oceli a jemnozrnné uhlíko-manganové oceli

Doporučená maximální mez kluzu základního materiálu: přibližně 420 MPa

Metoda svařování: MAG – proces 135
Přenos kovu: zkratový, přechodový, sprchový nebo pulzní podle nastavení zdroje, plynu a průměru drátu

Technické parametry
Výrobce: ESAB
Označení: OK AristoRod 12.50
Typ výrobku: nepoměděný plný svařovací drát
Materiál drátu: uhlíko-manganová ocel legovaná Mn/Si
Klasifikace EN ISO 14341-A: G3Si1
Klasifikace pro plyn C1: G 38 3 C1 3Si1
Klasifikace pro plyn M20: G 42 4 M20 3Si1
Klasifikace pro plyn M21: G 42 4 M21 3Si1
Klasifikace AWS A5.18: ER70S-6
Svařovací proud: stejnosměrný
Polarita: DC+, drát připojený ke kladnému pólu
Ochranné plyny: M20, M21 nebo C1 podle EN ISO 14175
Doporučený ochranný plyn pro univerzální použití: směs argonu a CO_2, například Ar/18 % CO_2
Alternativní ochranný plyn: čistý CO_2

Typické složení drátu – uhlík C: 0,08 %
Typické složení drátu – mangan Mn: 1,46 %
Typické složení drátu – křemík Si: 0,85 %

Typická mez kluzu svarového kovu v plynu M21: 470 MPa
Typická pevnost v tahu svarového kovu v plynu M21: 560 MPa
Typická tažnost svarového kovu v plynu M21: 26 %
Typická mez kluzu svarového kovu v CO_2: 430–440 MPa
Typická pevnost v tahu svarového kovu v CO_2: 530–540 MPa
Typická tažnost svarového kovu v CO_2: 25–30 %

Doporučené parametry pro průměr 1,0 mm:
Doporučený svařovací proud: 80–300 A
Doporučené svařovací napětí: 18–32 V
Rychlost podávání drátu: 2,7–15,0 m/min
Výkon odtavení: 1,0–5,5 kg/h
Orientační průtok ochranného plynu: 12–16 l/min

Doporučené použití: univerzální zámečnická a strojírenská výroba, středně silné materiály

Doporučení pro správné nastavení
Průtok ochranného plynu: nastavujte podle průměru hubice, svařovacího proudu, polohy svaru a okolních podmínek
Měření průtoku plynu: ideálně průtokoměrem přímo na plynové hubici
Vzdálenost kontaktní špičky od materiálu při zkratovém oblouku: přibližně 10–15 mm
Vzdálenost kontaktní špičky od materiálu při sprchovém oblouku: přibližně 15–25 mm
Kontaktní špička: musí odpovídat průměru použitého drátu
Podávací kladky: použijte kladky určené pro plný ocelový drát a správný průměr
Přítlak kladek: nastavte pouze tak vysoký, aby nedocházelo k prokluzu drátu
Příprava materiálu: odstraňte rez, mastnotu, vlhkost, okuje a silné povrchové nečistoty
Skladování drátu: v suchém prostředí, v původním uzavřeném obalu, chráněný před vlhkostí a korozí

Důležité upozornění
Uvedené rozsahy svařovacího proudu, napětí, rychlosti podávání a výkonu odtavení vycházejí z technických údajů výrob
Doporučený průtok plynu je orientační a musí se upravit podle průměru plynové hubice, typu spoje, svařovací polohy, dé
výletu drátu a podmínek na pracovišti.
Příliš nízký průtok může způsobit pórovitost svaru. Nadměrný průtok naopak vytváří turbulence, které mohou přisávat oko
vzduch do ochranné atmosféry. Při svařování v průvanu použijte vhodné zakrytí pracoviště; samotné zvyšování průtoku ply
nemusí zajistit správnou ochranu svarové lázně.

Doporučené položky k nákupu:

Separační sprej BINZEL 400ml **83,00 K**
Nejpoužívanější separační sprej na ochran svařovacích hubic. 69,00 Kč bez D

Ceny jsou platné ke dni tisku tohoto letáku: 16.10.2026