

DRÁT ESAB ARISTOROD 12.50 PR. 1.0MM 5KG - MALÁ CÍVKA D200



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 nejvyšší kvalitní drát na trhu.

Objednací číslo: 1A50104600

Výrobce: ESAB VAMBERK, s.r.o

831,00 Kč
686,50 Kč bez DPH



Informace o cenách:

	Jednotka	Bez DPH	Včetně DPH
Základní cena:	kg	137,30	
Prodej na celá balení (5 kg):	balení	686,50	

Kompletní popis:

ESAB OK AristoRod 12.50 je vysoce kvalitní nepoměděný plný svařovací drát typu G3Si1 / ER70S-6 určený pro svařování nelegovaných a jemnozrnných konstrukčních ocelí metodou MAG. Je vhodný pro ruční, mechanizované i robotizované svařování 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 omezuje vznik měděného prachu v podávacím systému, zajišťuje plynulé podávání i při dlouhých podávacích vzdálenostech a přispívá k stabilnímu oblouku s malým množstvím rozstříku. Výhodou je také omezení zanášení bodu, podávacích kladek a kontaktní špičky.

OK AristoRod 12.50 lze svařovat ve směsných ochranných plynech na bázi argonu i v čistém CO₂. Díky širokému rozsahu pracovních proudů je vhodný pro svařování tenkých plechů, běžných konstrukčních dílů i silnostěnných materiálů při vysokém 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 rozstříku
- Vhodný pro svařování vysokými proudy
- Menší zanášení podávacího systému
- Vhodný pro ruční, mechanizované a robotizované svařování
- Použitelný se směsnými plyny i čistým CO₂
- 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 linie

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 CO₂, například Ar/18 % CO₂

Alternativní ochranný plyn: čistý CO₂

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 CO₂: 430–440 MPa

Typická pevnost v tahu svarového kovu v CO₂: 530–540 MPa

Typická tažnost svarového kovu v CO₂: 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 výrobce

Doporučený průtok plynu je orientační a musí se upravit podle průměru plynové hubice, typu spoje, svařovací polohy, délky výletu drátu a podmínek na pracovišti.

Příliš nízký průtok může způsobit pórovitost svaru. Nadměrný průtok naopak vytváří turbulence, které mohou přisávat okraje vzduch do ochranné atmosféry. Při svařování v průvanu použijte vhodné zakrytí pracoviště; samotné zvyšování průtoku plynu nemusí zajistit správnou ochranu svarové lázně.

Doporučené položky k nákupu:



Separáční sprej BINZEL 400ml

Nejpoužívanější separáční sprej na ochran svařovacích hubic.

83,00 Kč

69,00 Kč bez DPH

Ceny jsou platné ke dni tisku tohoto letáku: 16.10.2026