

OK AristoRod 13.12

The non copper coated OK AristoRod 13.12 is a low-alloyed, chromium-molybdenum (1,1% Cr, 0,5% Mo), solid wire for GMAW of creep resistant steels of similar composition. Suitable for service temperatures up to 450 C. The AristoRod wires are suitable for operating at high currents with maintained disturbance free wire feeding giving a stable arc with a low amount of spatter. OK AristoRod 13.12 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 21952-A : G CrMo1Si EN ISO 21952-B : G 55M 1CM3 SFA/AWS A5.28 : ER80S-G GOST 2246 : 08X CM A
Aprobaty	VdTÜV : 10089

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	Low Alloyed (1 % Cr, 0.5 % Mo)
---------------------	--------------------------------

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
As welded+	605 MPa	760 MPa	15 %
PWHT 0.5 hour(s) 700 °C	450 MPa	580 MPa	24 %
Po odpraniu 1 hour(s) 690 °C	500 MPa	610 MPa	26 %
Po spawaniu	640 MPa	740 MPa	18 %
Q.T. 15 hour(s) 940+730 °C	320 MPa	460 MPa	35 %
Q.T.+ 15 hour(s) 940+730 °C	210 MPa	410 MPa	25 %
Stress relieved++ 0.5 hour(s) 700 °C	390 MPa	500 MPa	17 %

Skad drutu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.11	1.00	0.65	0.02	1.18	0.42

Typowy skad chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
80Ar/20CO2						
0.1	1.0	0.7	0.015	0.010	1.1	0.5
CO2						
0.09	1.0	0.6	0.015	0.010	1.1	0.5

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
0.8 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
1.0 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.1-12.0 m/min	3.3-11.6 kg/h