

OK AristoRod 55

The non copper coated OK AristoRod 55 is a low-alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,5% Cr, 0,5% Ni, 0,2% Mo), solid wire for GMAW of high strength steels. But, also suitable when welding steels where good impact toughness is required at lower temperatures. 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 55 delivered in the unique ESAB Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 16834-A : G 55 4 M20 Mn3NiCrMo EN ISO 16834-A : G 55 4 M21 Mn3NiCrMo EN ISO 16834-A : G Mn3NiCrMo SFA/AWS A5.28 : ER100S-G
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	Low alloyed (0.5 % Cr, 0.5 % Ni, 0.2 % Mo)
Gaz osonowy	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po odpraniu 1 hour(s) 570 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
Po spawaniu	650 MPa	750 MPa	20 %
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Po spawaniu	680 MPa	760 MPa	18 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	0 °C	80 J
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C	0 °C	95 J
Po odpraniu 1 hour(s) 570 °C	-20 °C	60 J
Po spawaniu	-20 °C	75 J
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C	-20 °C	70 J
Po spawaniu	-30 °C	65 J
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C	-30 °C	55 J
Po odpraniu 1 hour(s) 570 °C	-40 °C	50 J
Po spawaniu	-40 °C	60 J
Po spawaniu	-50 °C	50 J
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C	-50 °C	40 J
Po odpraniu 1 hour(s) 570 °C	-60 °C	35 J
Po spawaniu	-60 °C	50 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		

OK AristoRod 55

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	-30 °C	80 J
Po spawaniu	-40 °C	60 J

Skad drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.12	1.38	0.71	0.53	0.58	0.20

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
Ar/20CO2								
0.11	1.1	0.5	0.015	0.015	0.5	0.5	0.2	0.07

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
0.8 mm	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min	0.4-2.6 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	3.5-12.0 m/min	3.3-11.6 kg/h