

## OK AristoRod 69

The non copper coated OK AristoRod 69 is a low-alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,3% Cr, 1,4% Ni, 0,25% Mo), solid wire for GMAW of high tensile strength steels requiring tough weld metal for critical applications. Also suitable when high impact strength at lower temperatures is required. 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 69 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	EN ISO 16834-A : G 69 4 M20 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G Mn3Ni1CrMo SFA/AWS A5.28 : ER110S-G
<b>Aprobaty</b>	ABS : ER 110S-G (M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.33 DNV : G 69 4 M Mn3Ni1CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11837

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

<b>Rodzaj stopu</b>	Low alloyed (1.4 % Ni, 0.3 % Cr, 0.3 % Mo)
<b>Gaz osonowy</b>	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
Po odpraniu 15 hour(s) 620 °C	690 MPa	750 MPa	20 %
Po spawaniu	730 MPa	800 MPa	19 %
<b>AWS 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
Po spawaniu	715 MPa	805 MPa	17 %
<b>EN 92Ar/8CO2 (M20)</b>			
Po spawaniu	725 MPa	780 MPa	19 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
Po odpraniu 15 hour(s) 620 °C	20 °C	130 J
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po odpraniu 15 hour(s) 620 °C	-20 °C	60 J
Po odpraniu 15 hour(s) 620 °C	-30 °C	60 J
Po spawaniu	-40 °C	73 J
<b>AWS 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
Po spawaniu	-30 °C	80 J
Po spawaniu	-40 °C	60 J
<b>EN 92Ar/8CO2 (M20)</b>		
Po spawaniu	-40 °C	65 J

Skad drutu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.089	1.54	0.53	1.23	0.26	0.24

## OK AristoRod 69

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
<b>80Ar/20CO2 (M21)</b>									
0.06	1.6	0.6	0.01	0.01	1.4	0.3	0.25	0.07	0.07

### 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
0.9 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	3.1-8.1 m/min	3.3 kg/h