

OK AristoRod 79

The non copper coated OK AristoRod 79 is a low-alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,3% Cr, 1,9% Ni, 0,5% Mo), solid wire for GMAW of high tensile strength steels, heat treated steels and fine grained constructional steels, such as XABO90 with a minimum yield strength less than 850 MPa. 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 79 delivered in the unique ESAB Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 16834-A : G 79 4 M20 Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G 79 4 M21 Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo SFA/AWS A5.28 : ER120S-G
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	0,3% Cr, 1,9% Ni, 0,5% Mo
Gaz osonowy	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	810 MPa	900 MPa	18 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Po spawaniu	825 MPa	900 MPa	17 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	0 °C	70 J
Po spawaniu	-20 °C	60 J
Po spawaniu	-40 °C	55 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Po spawaniu	-40 °C	75 J
Po spawaniu	-50 °C	65 J

Skad drutu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.09	1.82	0.89	2.03	0.25	0.64

Typowy skad chemiczny stopiwa %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
80Ar/20CO2 (M21)									
0.1	1.7	0.7	0.01	0.01	1.9	0.3	0.5	0.07	0.03

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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