

OK AristoRod 89

OK AristoRod™ 89 jest nowym gatunkiem drutu litego bez pokrycia miedziowego do spawania metod MAG stali o bardzo wysokiej wytrzymałości. Należy do odnoszącej duże sukcesy rodziny drutów o najwyższej jakości - OK AristoRod™ i jest przeznaczony do spawania stali o min. granicy plastyczności do 900 MPa. Stale te są coraz częściej stosowane w celu optymalizacji kosztów budowanych konstrukcji i zmniejszenia ich wpływu na środowisko. Produkty z rodziny OK AristoRod™ eliminują zjawisko uszczelnienia powłoki miedzi i nie powodują zanieczyszczania elementów toru prowadzenia drutu: podajnika, przewodników, uchwytów i kłosek prądowych. Zapewniają to bezawaryjne prace nawet przy podawaniu drutu na dużą odległość, stabilny proces spawania, obniżone zużycie części roboczych oraz doskonała wydajność spawalnicza. Druty te cechuje łatwe zajarzanie ugię, niski poziom rozprysku i mogą bardzo dobrze pracować w zakresie wysokich parametrów spawania. Druty OK AristoRod™ zapewniają wyszą wydajność produkcji, lepszą jakość połączenia przy jednoczesnym zmniejszeniu emisji pyłów i dymów do otoczenia i obniżeniu ogólnych kosztów spawania. OK AristoRod™ 89 jest stosowany do spawania ręcznego oraz zmechanizowanego lub za pomocą robotów, głównie w takich konstrukcjach jak: • Urządzenia dwigowe • Maszyny robocze • Pojazdy ciarowe • Urządzenia przeładunkowe • Kontenery

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo SFA/AWS A5.28 : ER120S-G EN ISO 16834-A : G 89 4 M20 Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 42.039.37 DNV : G 89 4 M Mn4Ni2CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11881

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	0,4% Cr, 2,2%Ni, 0,55% Mo
Gaz osłonowy	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Po spawaniu	920 MPa	960 MPa	18 %
EN 92Ar/8CO₂ (M20)			
Po spawaniu	905 MPa	960 MPa	19 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Po spawaniu	-40 °C	55 J
EN 92Ar/8CO₂ (M20)		
Po spawaniu	-40 °C	75 J
Po spawaniu	-50 °C	65 J

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.081	1.75	0.8	2.22	0.41	0.533

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prędko podawania drutu	Wydajność 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