

OK Aristorod 13.12

Unverkupferte Drahtelektrode für warmfeste CrMo-Stähle wie 13CrMo4-5 u. ä., ausgezeichnete Förder-, Zünd- und Schweißigenschaften, hohe Strombelastbarkeit, da mit einer speziellen Oberflächentechnologie ausgerüstet. Empfohlene Schutzgase: M1 - M3, C1. Im Kurzzeitbereich bis 500 °C, im Langzeitbereich bis 570 °C einsetzbar. Ebenfalls für das mechanisierte WIG-Schweißen geeignet.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 21952-A : G CrMo1Si EN ISO 21952-B : G 55M 1CM3 SFA/AWS A5.28 : ER80S-G GOST 2246 : 08X CM A
Zulassungen	NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm VdTÜV : 10089

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Low Alloyed (1 % Cr, 0.5 % Mo)
---------------	--------------------------------

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Unbehandelt	640 MPa	740 MPa	18 %
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 690 °C	500 MPa	610 MPa	26 %
Q.T. 15 hour(s) 940+730 °C	320 MPa	460 MPa	35 %
As Welded+	605 MPa	760 MPa	15 %
PWHT 0.5 hour(s) 700 °C	450 MPa	580 MPa	24 %
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 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Q.T.	20 °C	115 J
Q.T.	-20 °C	30 J
Q.T.	0 °C	60 J
Unbehandelt	-20 °C	60 J
Unbehandelt	-40 °C	30 J
Spannungsarmgeglüht	20 °C	130 J
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	90 J
Spannungsarmgeglüht	-40 °C	80 J
Unbehandelt	20 °C	90 J
Unbehandelt	0 °C	80 J

Drahtzusammensetzung					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.11	1.00	0.65	0.02	1.18	0.42

OK Aristorod 13.12

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.1	1.0	0.7	0.015	0.010	1.1	0.5

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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