

OK Aristorod 55

Unverkupfelter, hochfester Massivdraht zum Schweißen von Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze von 420 bis 550 MPa. Mit den hervorragenden Schweiß- und Fördereigenschaften der AristoRod-Serie. Auch im ESAB MARATHON PAC lieferbar. Unter Schutzgas M21 für S420 / P 420 - S550 u. ä.

Spezifikationen

Klassifikationen	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
Zulassungen	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 1.2MM UKCA : EN 13479

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

Legierungstyp	Low alloyed (0.5 % Cr, 0.5 % Ni, 0.2 % Mo)
Schutzgas	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 570 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
Unbehandelt	650 MPa	750 MPa	20 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Unbehandelt	680 MPa	760 MPa	18 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Spannungsarmgeglüht	-40 °C	50 J
Unbehandelt	-60 °C	50 J
Unbehandelt	-40 °C	60 J
Spannungsarmgeglüht	-60 °C	35 J
Unbehandelt	-50 °C	50 J
Stress relieved+	-50 °C	40 J
Unbehandelt	0 °C	80 J
Stress relieved+	0 °C	95 J
Stress relieved+	-30 °C	55 J
Stress relieved+	-20 °C	70 J
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	60 J
Unbehandelt	-30 °C	65 J
Unbehandelt	-20 °C	75 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Unbehandelt	-30 °C	80 J
Unbehandelt	-40 °C	60 J

Drahtzusammensetzung

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

OK Aristorod 55

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.11	1.1	0.5	0.015	0.015	0.5	0.5	0.2	0.07

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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