

OK AristoRod 13.12

L'OK AristoRod™ 13.12 est un fil nu et plein comportant 1,1%Cr - 0,5%Mo. Conçu pour le soudage GMAW d'aciers résistants au fluage, comme ceux utilisés pour les tuyaux de caissons pressurisés ou de chaudières devant supporter des températures maximales de 450°C).

L'OK AristoRod™ 13.12 est doté de la technologie exclusive ESAB : Advanced Surface Characteristics (ASC). Cette technologie est le moyen d'amener le soudage MAG vers de nouveaux sommets de performance et d'efficacité (particulièrement dans les domaines du soudage robotisé et mécanisé). Ce fil garantit d'excellentes propriétés d'amorçage, un dévidage sans aucun problème même des cadences élevées et sur des cordons de longueur conséquente, un arc particulièrement stable avec des courants de soudage élevés, un niveau de projections de soudage très faible, des émissions de fumée minimales, moins d'usure de l'embout contact et une meilleure résistance du fil face à la corrosion.

Courant de soudage: DC+

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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Low Alloyed (1 % Cr, 0.5 % Mo)
----------------	--------------------------------

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Brut de soudage	640 MPa	740 MPa	18 %
Traitement de relaxation 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 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Q.T.	20 °C	115 J
Q.T.	-20 °C	30 J
Traitement de relaxation	20 °C	130 J
Traitement de relaxation	-20 °C	90 J
Brut de soudage	-40 °C	30 J
Traitement de relaxation	-40 °C	80 J
Q.T.	0 °C	60 J
Brut de soudage	0 °C	80 J
Brut de soudage	-20 °C	60 J
Brut de soudage	20 °C	90 J

OK AristoRod 13.12

Composition du fil

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

Analyse du métal déposé

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

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
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