

OK Aristorod 13.26

Nepomdný drát pro svaování ocelí se zvýšenou odolností proti atmosférické korozi typu CORTEN A, B, PATINAX, DILLICOR a jiné. Použití smlsného plynu zvyšuje mechanické hodnoty svarového kovu. Interpass teplota 170 - 200°C

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14341-A : G 42 0 C1 Z 3Ni1Cu EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 Z 3Ni1Cu EN ISO 14341-A : G Z 3Ni1Cu SFA/AWS A5.28 : ER80S-G
Schválení	CE : EN 13479 DB : 42.039.32 DNV-GL : II YMS (C1) DNV-GL : III YMS (M21) NAKS/HAKC : 1.2MM UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19755

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)
Ochranný plyn	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po svaení	510 MPa	620 MPa	23 %
EN CO2 (C1)			
Po svaení	470 MPa	580 MPa	25 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Po svaení	540 MPa	625 MPa	26 %
AWS 98Ar/2O2 (M13)			
Po svaení	580 MPa	650 MPa	22 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po svaení	-40 °C	60 J
EN CO2 (C1)		
Po svaení	0 °C	65 J
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Po svaení	0 °C	140 J
Po svaení	-60 °C	50 J
Po svaení	20 °C	140 J
Po svaení	-20 °C	110 J
Po svaení	-40 °C	80 J
AWS 98Ar/2O2 (M13)		
Po svaení	-20 °C	100 J
Po svaení	-60 °C	30 J
Po svaení	20 °C	140 J
Po svaení	-40 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu

OK Aristorod 13.26

0.1	1.4	0.8	0.015	0.010	0.8	0.3
-----	-----	-----	-------	-------	-----	-----

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.095	1.32	0.80	0.84	0.12	0.02	0.30

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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
1.4 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	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h