

OK AristoRod 89

Nepomdný nízkolegovaný drát určený pro svaování vysokopevných ocelí tepelně zpracovaných a jemnozrnných konstrukčních ocelí s minimální mezí kluzu 890 MPa.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	CE : EN 13479 DB : 42.039.37 DNV : G 89 4 M Mn4Ni2CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11881

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

Typ legování	0,4% Cr, 2,2%Ni, 0,55% Mo
Ochranný plyn	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez kluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Po svaení	920 MPa	960 MPa	18 %
EN 92Ar/8CO₂ (M20)			
Po svaení	905 MPa	960 MPa	19 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Po svaení	-40 °C	55 J
EN 92Ar/8CO₂ (M20)		
Po svaení	-40 °C	75 J
Po svaení	-50 °C	65 J

Typické složení drátu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.081	1.75	0.8	2.22	0.41	0.533

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