

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 la traction	Allongement
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Brut de soudage	640 MPa (93 ksi)	740 MPa (107 ksi)	18 %
Traitement de relaxation 1 hour(s) 690 °C (1274 °F)	500 MPa (73 ksi)	610 MPa (88 ksi)	26 %
Q.T. 15 hour(s) 940+730 °C (1724+1346 °F)	320 MPa (46 ksi)	460 MPa (67 ksi)	35 %
As Welded+	605 MPa (88 ksi)	760 MPa (110 ksi)	15 %
PWHT 0.5 hour(s) 700 °C (1292 °F)	450 MPa (65 ksi)	580 MPa (84 ksi)	24 %
Q.T.+ 15 hour(s) 940+730 °C (1724+1346 °F)	210 MPa (30 ksi)	410 MPa (59 ksi)	25 %
Stress relieved++ 0.5 hour(s) 700 °C (1292 °F)	390 MPa (57 ksi)	500 MPa (73 ksi)	17 %

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Q.T.	20 °C (68 °F)	115 J (85 ft-lb)
Q.T.	-20 °C (-4 °F)	30 J (22 ft-lb)
Traitement de relaxation	20 °C (68 °F)	130 J (96 ft-lb)
Traitement de relaxation	-20 °C (-4 °F)	90 J (67 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	30 J (22 ft-lb)
Traitement de relaxation	-40 °C (-40 °F)	80 J (59 ft-lb)
Q.T.	0 °C (32 °F)	60 J (44 ft-lb)
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	80 J (59 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	60 J (44 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	90 J (67 ft-lb)

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 (0.030 in.)	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min (106-579 in./min)	1.0-5.4 kg/h (2.2-11. lbs/h)
1.0 mm (0.040 in.)	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min (106-579 in./min)	1.0-5.4 kg/h (2.2-11. lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min (106-488 in./min)	1.5-6.6 kg/h (3.3-14. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	225-480 A	26-38 V	3.1-12.0 m/min (122-472 in./min)	3.3-11.6 kg/h (7.3-25.6 lbs/h)