OK AristoRod 55

L'OK AristoRod™ 55 comporte 0,5%Cr - 0,5%Ni - 0,2%Mo. Il s'agit d'un fil nu et plein destiné au soudage MAG d'aciers haute résistance. L'OK AristoRod™ 55 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 minimes, moins d'usure de l'embout contact et une meilleure résistance du fil face la corrosion.

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 1.2MM UKCA : EN 13479

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

Type d'alliage	Low alloyed (0.5 % Cr, 0.5 % Ni, 0.2 % Mo)
Gaz de protection	M20, M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C (1148 °F)	660 MPa (96 ksi)	750 MPa (109 ksi)	24 %
Brut de soudage	650 MPa (94 ksi)	750 MPa (109 ksi)	20 %
Traitement de relaxation 1 hour(s) 570 °C (1058 °F)	660 MPa (96 ksi)	750 MPa (109 ksi)	24 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Brut de soudage	680 MPa (99 ksi)	760 MPa (110 ksi)	18 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Traitement de relaxation	-20 °C (-4 °F)	60 J (44 ft-lb)
Brut de soudage	-50 °C (-58 °F)	50 J (37 ft-lb)
Traitement de relaxation	-60 °C (-76 °F)	35 J (26 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °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)	75 J (56 ft-lb)
Stress relieved+	-50 °C (-58 °F)	40 J (30 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	65 J (48 ft-lb)
Stress relieved+	0 °C (32 °F)	95 J (70 ft-lb)
Stress relieved+	-30 °C (-22 °F)	55 J (41 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	50 J (37 ft-lb)
Traitement de relaxation	-40 °C (-40 °F)	50 J (37 ft-lb)
Stress relieved+	-20 °C (-4 °F)	70 J (52 ft-lb)
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	80 J (59 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	60 J (44 ft-lb)

OK AristoRod 55

Composition du fil					
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**
0.12	1.38	0.71	0.53	0.58	0.20

Analyse du métal déposé								
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

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Vitesse de dévidage**	**Taux de dépôt**
0.8 mm (0.030 in.)	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min (79-425 in./min)	0.4-2.6 kg/h (0.9-5.7 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	3.5-12.0 m/min (138-472 in./min)	3.3-11.6 kg/h (7.3-25.6 lbs/h)