

## OK AristoRod 13.12

Az OK Aristorod 13.12 egy 1.1Cr-0.5Mo ötvözet, tiszta, tömör hegeszthuzal hasonló összetétel tartósfolysáalló acélok védgázás fogyóelektródás ívhegesztéséhez, azokhoz a csövekhez hasonlóan mint amik a nyomástartó edényekben vannak és gzkazánokhoz vannak használva egészen 450°C üzemi hmérsékletig. OK Aristorod 13.12 az ESAB különleges Advanced Surface Characteristics (ASC) technológiájával van kezelve, új teljesítmény és hatékonysági szintre emelve a MAG hegesztést, kifejezetten a robotikus és gépesített hegesztésben. Jellemz tulajdonságai közé tartozik a jó ívindítási tulajdonságok, problémamentes huzaladagolás nagy sebességnél és nagy távolságokból, stabil ív magas hegesztési áramersségeknel, rendkívül minimális fröcskölés, alacsony füst kibocsájtás, csökkentett áramátadó kopás és fokozott védelem huzal korrózió ellen.

### Mszaki leírás

|                      |                                                                                                              |
|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Osztályozások</b> | EN ISO 21952-A : G CrMo1Si<br>EN ISO 21952-B : G 55M 1CM3<br>SFA/AWS A5.28 : ER80S-G<br>GOST 2246 : 08X CM A |
| <b>Jóváhagyások</b>  | NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm<br>VdTÜV : 10089                                                                      |

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

### Ötvözet típus

Low Alloyed (1 % Cr, 0.5 % Mo)

### Jellemz szakítószilárdsági tulajdonságok

| ?llapot                                 | Folyáshatár | Szakítószilárdság | Szakadási nyúlás |
|-----------------------------------------|-------------|-------------------|------------------|
| <b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>              |             |                   |                  |
| Feszültség feloldva<br>1 hour(s) 690 °C | 500 MPa     | 610 MPa           | 26 %             |
| Hegesztett állapot                      | 640 MPa     | 740 MPa           | 18 %             |
| Q.T.<br>15 hour(s) 940+730 °C           | 320 MPa     | 460 MPa           | 35 %             |
| As Welded+                              | 605 MPa     | 760 MPa           | 15 %             |
| PWHT<br>0.5 hour(s) 700 °C              | 450 MPa     | 580 MPa           | 24 %             |
| Q.T.+<br>15 hour(s) 940+730 °C          | 210 MPa     | 410 MPa           | 25 %             |
| Stress relieved++<br>0.5 hour(s) 700 °C | 390 MPa     | 500 MPa           | 17 %             |

### Charpy-féle V-horony tulajdonságok

| ?llapot                    | Tesztelési hmérséklet | Ütmunka érték |
|----------------------------|-----------------------|---------------|
| <b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b> |                       |               |
| Q.T.                       | 20 °C                 | 115 J         |
| Q.T.                       | -20 °C                | 30 J          |
| Hegesztett állapot         | 20 °C                 | 90 J          |
| Feszültség feloldva        | -20 °C                | 90 J          |
| Q.T.                       | 0 °C                  | 60 J          |
| Feszültség feloldva        | -40 °C                | 80 J          |
| Hegesztett állapot         | 0 °C                  | 80 J          |
| Hegesztett állapot         | -20 °C                | 60 J          |
| Hegesztett állapot         | -40 °C                | 30 J          |
| Feszültség feloldva        | 20 °C                 | 130 J         |

## OK AristoRod 13.12

### Varratfém analízis

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

### Huzal összetétel

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

### Felrakási adatok

| Átmérő | Amper     | Feszültség | A huzaleltolás sebessége | Felrakási ráta |
|--------|-----------|------------|--------------------------|----------------|
| 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  |