

OK AristoRod 55

Az OK Aristorod 55 egy 0.5Cr-0.5Ni-0.2MO ötvözet, tiszta, tömör hegeszthuzal nagy szilárdságú acélokhoz védgázas fogyóelektrodás ívhegesztéshez. OK Aristorod 55 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 áramerségeknél, rendkívül minimális fröcskölés, alacsony füst kibocsátás, csökkentett áramátadó kopás és fokozott védelem huzal korrózió ellen.

Mszaki leírás

Osztályozások	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
Jóváhagyások	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 1.2MM UKCA : EN 13479

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

Ötvözetípus	Low alloyed (0.5 % Cr, 0.5 % Ni, 0.2 % Mo)
Védgáz	M20, M21 (EN ISO 14175)

Jellemz szakítószilárdsági tulajdonságok

?llapot	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
Feszültség feloldva 1 hour(s) 570 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
Hegesztett állapot	650 MPa	750 MPa	20 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Hegesztett állapot	680 MPa	760 MPa	18 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Hegesztett állapot	0 °C	80 J
Hegesztett állapot	-50 °C	50 J
Stress relieved+	-50 °C	40 J
Hegesztett állapot	-20 °C	75 J
Stress relieved+	0 °C	95 J
Stress relieved+	-30 °C	55 J
Feszültség feloldva	-20 °C	60 J
Hegesztett állapot	-60 °C	50 J
Hegesztett állapot	-40 °C	60 J
Stress relieved+	-20 °C	70 J
Feszültség feloldva	-40 °C	50 J
Feszültség feloldva	-60 °C	35 J
Hegesztett állapot	-30 °C	65 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Hegesztett állapot	-40 °C	60 J
Hegesztett állapot	-30 °C	80 J

OK AristoRod 55

Varratfém analízis

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

Huzal összetétel

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.12	1.38	0.71	0.53	0.58	0.20

Felrakási adatok

Átmérő	Amper	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
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
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.5-12.0 m/min	3.3-11.6 kg/h