

OK AristoRod 79

Az OK Aristorod 79 egy 0.3Cr-1.9Ni-0.5Mo ötvözet, tiszta, tömör hegeszthuzal nagy szilárdságú acélokhoz védgázas fogyóelektródás ívhegesztéshez 850 Mpa folyáshatárral, mint az XABO90. Az OK Aristorod 79 az ESAB különleges Advanced Surface Characteristics (ASC) technológiájával van kezelve, új teljesítmény és hatákonysági 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 áramersségeknél, rendkívül minimális fröcskölés, alacsony füst kibocsátás, csökkentett áramátadó kopás és fokozott védelem huzal korrózió ellen.

Mszaki leírás	
Osztályozások	EN ISO 16834-A : G 79 4 M20 Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G 79 4 M21 Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo SFA/AWS A5.28 : ER120S-G
Jóváhagyások	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Ötvözet típus	0,3% Cr, 1,9% Ni, 0,5% Mo
Védgáz	M20, M21 (EN ISO 14175)

Jellemz szakítószilárdsági tulajdonságok			
?llapot	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Hegesztett állapot	810 MPa	900 MPa	18 %
EN 92Ar/8CO₂ (M20)			
Hegesztett állapot	825 MPa	900 MPa	17 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Hegesztett állapot	-40 °C	55 J
Hegesztett állapot	0 °C	70 J
Hegesztett állapot	-20 °C	60 J
EN 92Ar/8CO₂ (M20)		
Hegesztett állapot	-40 °C	75 J
Hegesztett állapot	-50 °C	65 J

Varratfém analízis									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti
0.1	1.7	0.7	0.01	0.01	1.9	0.3	0.5	0.07	0.03

Huzal összetétel					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.09	1.82	0.89	2.03	0.25	0.64

Felrakási adatok				
?tmér	Amper	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
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