

OK AristoRod 13.26

Filo pieno non ramato, 0.8 % Ni 0.3 % Cu, per la saldatura degli acciai resistenti alla corrosione atmosferica quali Corten, Itacor, Patinax etc etc. Adatto anche per saldatore di acciai con carico di snervamento fino a 470 MPa. L OK AristoRod 13.26 viene prodotto con una tecnologia unica (ASC- Caratteristiche Superficiali Avanzate) che consente di classificarlo in termini di prestazioni ed efficienza ai massimi livelli soprattutto nelle saldature MAG meccanizzate e/o robotizzate. Caratteristiche principali includono inoltre le ottime proprietà di accensione dell arco, lo scorrimento nella guaina e un arco molto stabile anche a correnti elevate. Spruzzi minimi, basse emissioni di fumi e resistenza alla corrosione pari a quella che si ottiene con i fili MAG ramati.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14341-A : G 42 0 C1 Z 3Ni1Cu EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 Z 3Ni1Cu EN ISO 14341-A : G Z 3Ni1Cu SFA/AWS A5.28 : ER80S-G
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 42.039.32 DNV-GL : II YMS (C1) DNV-GL : III YMS (M21) NAKS/HAKC : 1.2MM UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19755

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)
Gas di protezione	M21, C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Come saldato	510 MPa	620 MPa	23 %
EN CO2 (C1)			
Come saldato	470 MPa	580 MPa	25 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Come saldato	540 MPa	625 MPa	26 %
AWS 98Ar/2O2 (M13)			
Come saldato	580 MPa	650 MPa	22 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Come saldato	-40 °C	60 J
EN CO2 (C1)		
Come saldato	0 °C	65 J
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Come saldato	0 °C	140 J
Come saldato	-20 °C	110 J
Come saldato	20 °C	140 J
Come saldato	-60 °C	50 J
Come saldato	-40 °C	80 J
AWS 98Ar/2O2 (M13)		
Come saldato	20 °C	140 J
Come saldato	-60 °C	30 J
Come saldato	-20 °C	100 J
Come saldato	-40 °C	70 J

OK AristoRod 13.26

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
0.1	1.4	0.8	0.015	0.010	0.8	0.3

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.095	1.32	0.80	0.84	0.12	0.02	0.30

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocit di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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
1.4 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	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h