

OK AristoRod 55

L'OK AristoRod™ 55 è un filo basso legato non ramato di analisi 0.5Cr-0.5Ni-0.2Mo idoneo per la saldatura di acciai con elevato carico di rottura aventi uno snervamento minimo di 550 Mpa.

Specifiche

Classificazioni	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
Omologazioni	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 1.2MM UKCA : EN 13479

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

Tipo di lega	Low alloyed (0.5 % Cr, 0.5 % Ni, 0.2 % Mo)
Gas di protezione	M20, M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Come saldato	650 MPa	750 MPa	20 %
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
Detensionato 1 hour(s) 570 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Come saldato	680 MPa	760 MPa	18 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Come saldato	-60 °C	50 J
Detensionato	-40 °C	50 J
Come saldato	-30 °C	65 J
Stress relieved+	-50 °C	40 J
Detensionato	-20 °C	60 J
Stress relieved+	0 °C	95 J
Stress relieved+	-30 °C	55 J
Come saldato	-20 °C	75 J
Come saldato	-40 °C	60 J
Stress relieved+	-20 °C	70 J
Detensionato	-60 °C	35 J
Come saldato	0 °C	80 J
Come saldato	-50 °C	50 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Come saldato	-40 °C	60 J
Come saldato	-30 °C	80 J

analisi tipica del deposito

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

OK AristoRod 55

Typical Wire Composition %

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

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
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.5-12.0 m/min	3.3-11.6 kg/h