

OK AristoRod 13.22

L' OK Aristorod 13.22 è un filo non ramato, di analisi nominale 2.5Cr-1Mo, per la saldatura MAG degli acciai resistenti allo scorrimento a caldo di composizione chimica simile e temperature di servizio fino a 600°C. L' OK AristoRod 13.22 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 21952-A : G CrMo2Si EN ISO 21952-B : G 62 M 2C1M3 SFA/AWS A5.28 : ER90S-G

Tipo di lega	Low alloyed (Cr 2.5% and Mo 1.0%)
Gas di protezione	M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Stress relieved++ 1 hour(s) 700 °C	550 MPa	660 MPa	21 %
Stress relieved+ 0.5 hour(s) 750 °C	410 MPa	520 MPa	24 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Come saldato	750 MPa	890 MPa	19 %
As Welded+	680 MPa	880 MPa	19 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Stress relieved++	20 °C	130 J
Stress relieved++	-40 °C	45 J
Stress relieved++	-20 °C	80 J
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Come saldato	-40 °C	30 J
Come saldato	20 °C	55 J

analisi tipica del deposito						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.06	1.0	0.6	0.015	0.010	2.5	1.0

Typical Wire Composition %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	1.0	0.65	0.1	2.45	1.0

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