

OK AristoRod 13.22

L'OK AristoRod™ 13.22 se compose de 2,5%Cr - 1%Mo. Il s'agit d'un fil cuivré et plein destiné au soudage MAG d'aciers résistants au fluage et de composition similaire. Peut résister des températures maximales de 600°C. Ce fil est également adapté au soudage d'aciers haute résistance.

L'OK AristoRod™ 13.22 est doté de la technologie exclusive ESAB : Advanced Surface Characteristics (ASC). Cette technologie est le moyen d'amener le soudage MAG vers de nouveaux sommets de performance et d'efficacité (particulièrement dans les domaines du soudage robotisé et mécanisé). Ce fil garantit d'excellentes propriétés d'amorçage, un dévidage sans aucun problème même des cadences élevées et sur des cordons de longueur conséquente, un arc particulièrement stable avec des courants de soudage élevés, un niveau de projections de soudage très faible, des émissions de fumée minimales, moins d'usure de l'embout contact et une meilleure résistance du fil face à la corrosion.

Courant de soudage: DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 21952-A : G CrMo2Si EN ISO 21952-B : G 62 M 2C1M3 SFA/AWS A5.28 : ER90S-G

Type d'alliage	Low alloyed (Cr 2.5% and Mo 1.0%)
Gaz de protection	M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Stress relieved++ 1 hour(s) 700 °C (1292 °F)	550 MPa (80 ksi)	660 MPa (96 ksi)	21 %
Stress relieved+ 0.5 hour(s) 750 °C (1382 °F)	410 MPa (59 ksi)	520 MPa (75 ksi)	24 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
As Welded+	680 MPa (99 ksi)	880 MPa (128 ksi)	19 %
Brut de soudage	750 MPa (109 ksi)	890 MPa (129 ksi)	19 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Stress relieved++	20 °C (68 °F)	130 J (96 ft-lb)
Stress relieved++	-40 °C (-40 °F)	45 J (33 ft-lb)
Stress relieved++	-20 °C (-4 °F)	80 J (59 ft-lb)
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	55 J (41 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	30 J (22 ft-lb)

Composition du fil					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	1.0	0.65	0.1	2.45	1.0

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.06	1.0	0.6	0.015	0.010	2.5	1.0

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.0 mm (0.040 in.)	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min (106-579 in./min)	1.0-5.4 kg/h (2.2-11. lbs/h)

OK AristoRod 13.22

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.047 in.)	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min (106-488 in./min)	1.5-6.6 kg/h (3.3-14. lbs/h)