

OK AristoRod 89

OK AristoRod™ 89 est le dernier né de la famille des fils non-cuivrés OK AristoRod™ dont le succès ne se dément pas. Les fils OK AristoRod sont compatibles avec les opérations de soudage des courants élevés tout en vous garantissant un dévidage homogène combiné à un arc stable et un niveau de projections bas. Opter pour un acier haute limite élastique (limite élastique minimum = 900 MPa, tels que le Weldox 900E) est généralement synonyme de meilleurs coûts de fabrication, des charges utiles augmentées, des produits plus durables, une meilleure optimisation de l'espace, et une sécurité améliorée. Cette famille unique de fils non-cuivrés ne contamine donc ni les dévidoirs, ni les torches, ni les buses avec des particules de cuivre. L'OK AristoRod™ d'ESAB et ses caractéristiques de surface avancées déclinent un nombre unique de caractéristiques avantageuses pour le soudage manuel, mécanisé ou robotique. Ces avantages se traduisent par des avantages indéniables qui se combinent à une productivité optimisée et des coûts de soudage moindres.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo SFA/AWS A5.28 : ER120S-G EN ISO 16834-A : G 89 4 M20 Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo
Agréments	CE : EN 13479 DB : 42.039.37 DNV : G 89 4 M Mn4Ni2CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11881

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	0,4% Cr, 2,2%Ni, 0,55% Mo
Gaz de protection	M20, M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Brut de soudage	920 MPa (133 ksi)	960 MPa (139 ksi)	18 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Brut de soudage	905 MPa (131 ksi)	960 MPa (139 ksi)	19 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	55 J (41 ft-lb)
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	75 J (56 ft-lb)
Brut de soudage	-50 °C (-58 °F)	65 J (48 ft-lb)

Composition du fil					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.081	1.75	0.8	2.22	0.41	0.533

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm (0.030 in.)	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min (79-425 in./min)	0.4-2.6 kg/h (0.9-5.7 lbs/h)
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)
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)