

## OK AristoRod 13.12

OK Aristorod 13.12 is een 1,1Cr-0,5 Mo massieve draad voor het MAG lassen van kruipvaststaal met dezelfde samenstelling zoals de types geschikt voor pijpen in drukvaten en boilers met gebruikstemperaturen tot 550°C. OK Aristorod 13.12 is gemaakt volgens de Esab ASC technologie, en dus uiterst geschikt voor robot- en gemechaniseerde toepassingen. Specifieke kenmerken zijn de uitermate goede start eigenschappen, het storingsvrij lassen bij hoge draadsnelheden over grote aanvoerafstand; een zeer stabiele boog bij hoge lasstromen; extreem laag spatniveau; lage lasrookemissie; verminderde contacttipslijtage en verbeterde corrosiebescherming van de draad.

### Specificaties

|                       |                                                                                                              |
|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Classificaties</b> | EN ISO 21952-A : G CrMo1Si<br>EN ISO 21952-B : G 55M 1CM3<br>SFA/AWS A5.28 : ER80S-G<br>GOST 2246 : 08X CM A |
| <b>Goedkeuringen</b>  | NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm<br>VdTÜV : 10089                                                                      |

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

|                      |                                |
|----------------------|--------------------------------|
| <b>Legering Type</b> | Low Alloyed (1 % Cr, 0.5 % Mo) |
|----------------------|--------------------------------|

### Typische Mechanische Eigenschappen

| Conditionering                          | Rek grens | Treksterkte | Rek  |
|-----------------------------------------|-----------|-------------|------|
| <b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>   |           |             |      |
| Zoals gelast                            | 640 MPa   | 740 MPa     | 18 % |
| Stress verlicht<br>1 hour(s) 690 °C     | 500 MPa   | 610 MPa     | 26 % |
| Q.T.<br>15 hour(s) 940+730 °C           | 320 MPa   | 460 MPa     | 35 % |
| As Welded+                              | 605 MPa   | 760 MPa     | 15 % |
| PWHT<br>0.5 hour(s) 700 °C              | 450 MPa   | 580 MPa     | 24 % |
| Q.T.+<br>15 hour(s) 940+730 °C          | 210 MPa   | 410 MPa     | 25 % |
| Stress relieved++<br>0.5 hour(s) 700 °C | 390 MPa   | 500 MPa     | 17 % |

### Kerfslage eigenschappen

| Conditionering                        | Testtemperatuur | Kerfslagwaarde |
|---------------------------------------|-----------------|----------------|
| <b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b> |                 |                |
| Q.T.                                  | 20 °C           | 115 J          |
| Q.T.                                  | -20 °C          | 30 J           |
| Q.T.                                  | 0 °C            | 60 J           |
| Zoals gelast                          | -20 °C          | 60 J           |
| Zoals gelast                          | 0 °C            | 80 J           |
| Stress verlicht                       | -40 °C          | 80 J           |
| Zoals gelast                          | -40 °C          | 30 J           |
| Stress verlicht                       | -20 °C          | 90 J           |
| Stress verlicht                       | 20 °C           | 130 J          |
| Zoals gelast                          | 20 °C           | 90 J           |

### draad samenstelling

| C    | Mn   | Si   | Ni   | Cr   | Mo   |
|------|------|------|------|------|------|
| 0.11 | 1.00 | 0.65 | 0.02 | 1.18 | 0.42 |

## OK AristoRod 13.12

### Typische lasmetaalanalyse (%)

| C   | Mn  | Si  | S     | P     | Cr  | Mo  |
|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-----|
| 0.1 | 1.0 | 0.7 | 0.015 | 0.010 | 1.1 | 0.5 |

### Neersmeltgegevens

| Diameter | Ampère    | Volt    | Draadaanvoersnelheid | Neersmelwaarde |
|----------|-----------|---------|----------------------|----------------|
| 0.8 mm   | 80-280 A  | 18-28 V | 2.7-14.7 m/min       | 1.0-5.4 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 | 3.1-12.0 m/min       | 3.3-11.6 kg/h  |