

## OK Aristorod 12.65

OK AristoRod™ 12.65 är en oförkopprad solidtråd speciellt framtagen för fallande MAG- svetsning på rör i material som tex. Api 5L (grade 52 upp till grade 72). De främsta användningsområdena är pipelines, kompressorstationer och liknande tillämpningar i olje- och gasindustrin med speciella krav. För att möta dessa krav är tråden av ren typ enligt EN 440 G4Si1 vad det gäller den kemiska analysen. AristoRod- trådar är lämpliga för höga strömstyrkor med bibehållen störningsfri ljusbåge, vilken ger minimalt med sprut. Den levereras på 1 och 5 kilospolar avsedda för användning inom mekaniserad rörsvetsning. AristoRod™ 12.65 är ytbehandlad med ESAB:s unika ASC metod - en helt ny beläggningsteknik, vilket för MAG- svetsning till nya nivåer vad beträffar utförande och mångsidig prestanda, speciellt vid robotsvetsning och automatiserad svetsning. Kännetecknande fördelar är utomordentligt goda startegenskaper. Problemfri matning vid höga matningshastigheter och långa matarkablar, en mycket stabil ljusbåge vid höga svetsströmmar, lite sprut, låg rökemission, reducerar slitage av kontaktmunstycke och förbättrad skydd mot korrosion på tråden. Skyddsgas: CO<sub>2</sub> © eller Ar+20%CO<sub>2</sub> (M21).

### Tekniska data

|                         |                                                                                                                           |
|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klassificeringar</b> | EN ISO 14341-A : G 42 2 C1 4Si1<br>EN ISO 14341-A : G 46 3 M21 4Si1<br>EN ISO 14341-A : G 4Si1<br>SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 |
|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|                     |                                        |
|---------------------|----------------------------------------|
| <b>Legeringstyp</b> | Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed) |
| <b>Skyddsgas</b>    | M12, M21 (EN ISO 14175)                |

### Typiska mekaniska värden

| Villkor                               | Sträckgräns | Brottgräns | Förlängning |
|---------------------------------------|-------------|------------|-------------|
| <b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b> |             |            |             |
| Helsvetsgods                          | 545 MPa     | 600 MPa    | 26 %        |
| <b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>         |             |            |             |
| Helsvetsgods                          | 495 MPa     | 575 MPa    | 25 %        |

### Slagseghetsdata Charpy V

| Villkor                               | Provningstemperatur | Slagseghet |
|---------------------------------------|---------------------|------------|
| <b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b> |                     |            |
| Helsvetsgods                          | -20 °C              | 100 J      |
| Helsvetsgods                          | -30 °C              | 80 J       |
| Helsvetsgods                          | 20 °C               | 140 J      |
| <b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>         |                     |            |
| Helsvetsgods                          | 20 °C               | 120 J      |
| Helsvetsgods                          | -20 °C              | 80 J       |

### Svetsgodsanalys %

| C                                  | Mn   | Si   | S     | P     | Cu   |
|------------------------------------|------|------|-------|-------|------|
| <b>80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b> |      |      |       |       |      |
| 0.07                               | 1.25 | 0.82 | 0.009 | 0.009 | 0.02 |
| <b>CO<sub>2</sub> (C1)</b>         |      |      |       |       |      |
| 0.06                               | 1.05 | 0.72 | 0.009 | 0.009 | 0.02 |