

OK AristoRod 13.16

OK AristoRod 13.16 är en låglegerad, krom-molybden (1,3% Cr, 0,5% Mo) ER80S-B2, solidtråd för krypbeständiga stål som SA-387 Grade 11, A 335 Grade P11 eller liknande material. OK AristoRod 13.16 har hög kemisk renhetsgrad med garanterad Bruscato faktor $X < 15$. Tråden är ytbehandlad med ESAB:s unika ASC-metod. Denna behandlingen för MAG-svetsning till nya nivåer vad beträffar utförande och månsidig prestanda speciellt vid robotsvetsning och automatiserad svetsning. Kännetecknande fördelar är utmärkta startegenskaper, problemfri matning vid höga trådhastigheter och långa matarkablar, en mycket stabil ljusbåge vid höga svetsströmmar, extremt låga nivåer av svetssprut, låg rökemission, reducerat slitage av kontaktmunstycke och ett förbättrat skydd mot korrosion av tråden. (Art nr 1B16)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 21952-A : G Z CrMo1Si EN ISO 21952-B : G 55 M13 1CM SFA/AWS A5.28 : ER80S-B2
Godkännanden	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 1.2 mm UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Low-alloyed, 1,3Cr-0,5Mo
Skyddsgas	M13, M21 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO A Ar, 15-25%CO₂ (M21)			
PWHT 1 hour(s) 685 °C	460 MPa	580 MPa	26 %
AWS Ar / 1-3% O₂ (M13)			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	540 MPa	640 MPa	26 %
ISO B Ar, 1-3%O₂ (M13)			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	530 MPa	610 MPa	23 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO A Ar, 15-25%CO₂ (M21)		
PWHT	20 °C	140 J
AWS Ar / 1-3% O₂ (M13)		
PWHT	-20 °C	100 J
PWHT	20 °C	160 J
ISO B Ar, 1-3%O₂ (M13)		
PWHT	20 °C	160 J

Svetsgodsanalys %							
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu
0.1	0.4	0.5	0.015	0.010	1.3	0.5	0.10

Trådens sammansättning %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.1	0.4	0.5	0.1	1.3	0.5

OK AristoRod 13.16

Insmälningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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