

OK AristoRod 69

The non copper coated OK AristoRod 69 is a low-alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,3% Cr, 1,4% Ni, 0,25% Mo), solid wire for GMAW of high tensile strength steels requiring tough weld metal for critical applications. Also suitable when high impact strength at lower temperatures is required. The AristoRod wires are suitable for operating at high currents with maintained disturbance free wire feeding giving a stable arc with a low amount of spatter. OK AristoRod 69 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 16834-A : G 69 4 M20 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G Mn3Ni1CrMo SFA/AWS A5.28 : ER110S-G
Aprobaty	ABS : ER 110S-G (M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.33 DNV : G 69 4 M Mn3Ni1CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11837

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	Low alloyed (1.4 % Ni, 0.3 % Cr, 0.3 % Mo)
Gaz osonowy	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	730 MPa	800 MPa	19 %
Po odpraniu 15 hour(s) 620 °C	690 MPa	750 MPa	20 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	715 MPa	805 MPa	17 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Po spawaniu	725 MPa	780 MPa	19 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po odpraniu	20 °C	130 J
Po odpraniu	-30 °C	60 J
Po odpraniu	-20 °C	60 J
Po spawaniu	-40 °C	73 J
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	-30 °C	80 J
Po spawaniu	-40 °C	60 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Po spawaniu	-40 °C	65 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.06	1.6	0.6	0.01	0.01	1.4	0.3	0.25	0.07	0.07

OK AristoRod 69

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.089	1.54	0.53	1.23	0.26	0.24

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
0.8 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
0.9 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	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h