

OK AristoRod 13.08

The non copper coated OK AristoRod 13.08 is a ER80S-D2 classified, manganese-molybdenum (1,6% Mn, 0,4% Mo), solid wire for GMAW of creep resistant steels of the same type, such as pipes in pressure vessels and boilers with a working temperature of up to 500 C. 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 13.08 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14341-A : G 46 0 C1 4Mo EN ISO 14341-A : G 50 4 M21 4Mo EN ISO 14341-A : G 4Mo SFA/AWS A5.28 : ER80S-D2 CAN/CSA-ISO 14341 : B-G 55A 3 C1 S4M31
---------------------	---

Rodzaj stopu	Low alloyed (1.6 % Mn, 0.4 % Mo)
Gaz osonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	590 MPa	685 MPa	24 %
AWS CO2 (C1)			
Po spawaniu	540 MPa	645 MPa	25 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	-40 °C	80 J
Po spawaniu	20 °C	140 J
Po spawaniu	-20 °C	100 J
AWS CO2 (C1)		
Po spawaniu	-20 °C	36 J
Po spawaniu	20 °C	90 J
Po spawaniu	-40 °C	38 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu
0.07	1.6	0.5	0.01	0.01	0.05	0.4	0.15

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.098	1.78	0.6	0.05	0.04	0.47

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
0.8 mm	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min	0.4-2.6 kg/h
1.0 mm	90-300 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