

OK AristoRod 13.26

OK AristoRod™ 13.26 är en koppar-nickel-legerad trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av korrosionströga stål typ CORTEN, Domex 350W, Patinax m.fl. Svetsgodsets sammansättning gör att elektroden även kan användas till stål med högre hållfasthet än de korrosionströga stålen. Redovisade typiska mekaniska värden är vid användande av Ar+20% CO₂ (M21) som skyddsgas. OK AristoRod™ 13.26 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, reducera slitage av kontaktmunstycke och förbättrad skydd mot korrosion på tråden. Skyddsgas: Ar+15-25% CO₂ (M21) eller CO₂ (C1) (Artnr: 1B26)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 14341-A : G 42 0 C1 Z 3Ni1Cu EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 Z 3Ni1Cu EN ISO 14341-A : G Z 3Ni1Cu SFA/AWS A5.28 : ER80S-G
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 42.039.32 DNV-GL : II YMS (C1) DNV-GL : III YMS (M21) NAKS/HAKC : 1.2MM UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19755

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	510 MPa	620 MPa	23 %
EN CO₂ (C1)			
Helsvetsgods	470 MPa	580 MPa	25 %
AWS 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	540 MPa	625 MPa	26 %
AWS 98Ar/2O₂ (M13)			
Helsvetsgods	580 MPa	650 MPa	22 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	-40 °C	60 J
EN CO₂ (C1)		
Helsvetsgods	0 °C	65 J
AWS 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	0 °C	140 J
Helsvetsgods	-40 °C	80 J
Helsvetsgods	-60 °C	50 J
Helsvetsgods	-20 °C	110 J
Helsvetsgods	20 °C	140 J
AWS 98Ar/2O₂ (M13)		
Helsvetsgods	-40 °C	70 J
Helsvetsgods	-20 °C	100 J
Helsvetsgods	-60 °C	30 J

OK AristoRod 13.26

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	20 °C	140 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
0.1	1.4	0.8	0.015	0.010	0.8	0.3

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.095	1.32	0.80	0.84	0.12	0.02	0.30

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
0.8 mm	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min	0.4-2.6 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
1.4 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