

OK AristoRod 69

OK AristoRod 69 är en låglegerad trådelektrod (0.3Cr-1.4Ni-0.25Mo) för gasmetallbågsvetsning för höghållfasta stål. Tråden är avsedd för stål såsom Strenx 700 och Domex 700, och motsvarande enligt andra normer. Allt svetsarbete i höghållfasta stål bör planeras så att materialet får fri krympning i mesta möjliga mån på så vis kan man minimera krympspänningarna. I konstruktioner där det ställs hårda krav på svetsgodskvaliteten, exempelvis där slagseghetskraven vid låga temperaturer är tämligen krävande. De typiska mekaniska värden som redovisas är både i obehandlat tillstånd och efter avspänningsglödning (620 °C/15h) vid användande av Ar+CO₂(M21) som skyddsgas. Skyddsgas Ar+15-25%CO₂ (M21) eller CO₂. OK AristoRod 69 är ytbehandlad med ESAB:s unika Advanced Surface Characteristics (ASC) teknik, - en helt ny beläggningsteknik vilket tar 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 svetssprut, låg rökemission, reducerat slitage av kontaktmunstycke och förbättrat skydd mot korrosion på tråden. (Art nr 1B29)

Tekniska data

Klassificeringar	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
Godkännanden	ABS : ER 110S-G (M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.33 DNV : G 69 4 M Mn3Ni1CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11837

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Low alloyed (1.4 % Ni, 0.3 % Cr, 0.3 % Mo)
Skyddsgas	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Avspänning 15 hour(s) 620 °C	690 MPa	750 MPa	20 %
Helsvetsgods	730 MPa	800 MPa	19 %
AWS 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	715 MPa	805 MPa	17 %
EN 92Ar/8CO₂ (M20)			
Helsvetsgods	725 MPa	780 MPa	19 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	20 °C	100 J
Avspänning	-20 °C	60 J
Avspänning	-30 °C	60 J
Helsvetsgods	-40 °C	73 J
Avspänning	20 °C	130 J
AWS 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	-30 °C	80 J
Helsvetsgods	-40 °C	60 J
EN 92Ar/8CO₂ (M20)		
Helsvetsgods	-40 °C	65 J

OK AristoRod 69

Svetsgodsanalys %

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

Trådens sammansättning %

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

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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