

OK AristoRod 13.08

OK AristoRod 13.08 (ER80S-D2) är en 0,4% molybdenlegerad trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av stål med liknande sammansättning, såsom rör till tryckkärl och pannor med drifttemperaturer upp till 500 °C. OK AristoRod 13.08 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 svetsprut, låg rökemission, reducerat slitage av kontaktmunstycke och förbättrad skydd mot korrosion på tråden. Skyddsgas: Ar+15-25% CO₂ (M21) eller CO₂ (C1) (Art nr 1B08)

Tekniska data

Klassificeringar	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
-------------------------	---

Legeringstyp	Low alloyed (1.6 % Mn, 0.4 % Mo)
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	590 MPa	685 MPa	24 %
AWS CO₂ (C1)			
Helsvetsgods	540 MPa	645 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	-20 °C	100 J
Helsvetsgods	-40 °C	80 J
Helsvetsgods	20 °C	140 J
AWS CO₂ (C1)		
Helsvetsgods	-20 °C	36 J
Helsvetsgods	-40 °C	38 J
Helsvetsgods	20 °C	90 J

Svetsgodsanalys %

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

Trådens sammansättning %

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

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	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	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