

OK AristoRod 13.09

OK AristoRod 13.09 är en molybdenlegerad trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av varmhållfasta stål innehållande 0,5% Mo såsom DIN 15Mo3, 17Mn4 eller motsvarande enligt andra normer. Dessa stål ingår ofta i konstruktioner med arbetstemperaturer upp till 500 °C. Typiska värden är redovisade för Ar+20% CO₂. OK AristoRod™ 13.09 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, reducerat slitage av kontaktmunstycke och förbättrat skydd mot korrosion på tråden. Skyddsgas: Ar+15-25% CO₂ (M21) eller CO₂ (C1) (Art nr 1B09)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 14341-A : G 38 0 C1 2Mo EN ISO 14341-A : G 46 2 M21 2Mo EN ISO 14341-A : G 2Mo EN ISO 21952-A : G MoSi EN ISO 21952-B : G 1M3 SFA/AWS A5.28 : ER70S-A1 (ER80S-G)
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 42.039.31 DNV-GL : III YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10088

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Low alloyed (0.5 % Mo)
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden				
Villkor	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21				
As Welded+ 450°C)	Tested at 450°C	425 MPa	570 MPa	20 %
Helsvetsgods	Tested at 450°C	515 MPa	630 MPa	26 %
Avspänning 15 hour(s) 620 °C	Tested at 450°C	430 MPa	545 MPa	26 %
Stress relieved+ (Tested	Tested at 450°C	370 MPa	490 MPa	23 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
M21		
Avspänning	20 °C	150 J
Avspänning	0 °C	130 J
Avspänning	-40 °C	90 J
Helsvetsgods	20 °C	117 J
Avspänning	-20 °C	95 J
Helsvetsgods	-20 °C	75 J
Helsvetsgods	-40 °C	57 J

Svetsgodsanalys %					
C	Mn	Si	S	P	Mo
0.1	1.1	0.7	0.015	0.010	0.5

OK AristoRod 13.09

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.094	1.09	0.61	0.04	0.07	0.45

Insmälningsdata

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