

## OK AristoRod 79

OK AristoRod 79 är en låglegerad trådelektrod (0.3%Cr - 1.9%Ni - 0.5%Mo) för gasmetallbågs svetsning för höghållfasta, värmebehandlade och finkorniga stål upp till 850MPa, såsom Strenx 900 och Domex 900. Allt svetsarbete i höghållfasta stål bör planeras så att fri krympning i mesta möjliga mån erhålls för att hålla krympspänningarna vid lägsta möjliga nivå. OK AristoRod 79 är ytbehandlad med ESAB:s unika Advanced Surface Characteristics (ASC) teknik, - en beläggningsteknik vilket tar MAG-svetsning till nya nivåer vad beträffar utförande och mångsidig prestanda, speciellt vid robotsvetsning och automatiserad svetsning. Skyddsgas Ar+15-25%CO<sub>2</sub> (M21) eller CO<sub>2</sub>. 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 1B31)

| Tekniska data    |                                                                                                                                               |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassificeringar | EN ISO 16834-A : G 79 4 M20 Mn4Ni2CrMo<br>EN ISO 16834-A : G 79 4 M21 Mn4Ni2CrMo<br>EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo<br>SFA/AWS A5.28 : ER120S-G |
| Godkännanden     | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479                                                                                                              |

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

|              |                           |
|--------------|---------------------------|
| Legeringstyp | 0,3% Cr, 1,9% Ni, 0,5% Mo |
| Skyddsgas    | M20, M21 (EN ISO 14175)   |

| Typiska mekaniska värden              |             |            |             |
|---------------------------------------|-------------|------------|-------------|
| Villkor                               | Sträckgräns | Brottgräns | Förlängning |
| <b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b> |             |            |             |
| Helsvetsgods                          | 810 MPa     | 900 MPa    | 18 %        |
| <b>EN 92Ar/8CO<sub>2</sub> (M20)</b>  |             |            |             |
| Helsvetsgods                          | 825 MPa     | 900 MPa    | 17 %        |

| Slagseghetsdata Charpy V              |                     |            |
|---------------------------------------|---------------------|------------|
| Villkor                               | Provningstemperatur | Slagseghet |
| <b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b> |                     |            |
| Helsvetsgods                          | -40 °C              | 55 J       |
| Helsvetsgods                          | 0 °C                | 70 J       |
| Helsvetsgods                          | -20 °C              | 60 J       |
| <b>EN 92Ar/8CO<sub>2</sub> (M20)</b>  |                     |            |
| Helsvetsgods                          | -40 °C              | 75 J       |
| Helsvetsgods                          | -50 °C              | 65 J       |

| Svetsgodsanalys % |     |     |      |      |     |     |     |      |      |
|-------------------|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|------|------|
| C                 | Mn  | Si  | S    | P    | Ni  | Cr  | Mo  | Cu   | Ti   |
| 0.1               | 1.7 | 0.7 | 0.01 | 0.01 | 1.9 | 0.3 | 0.5 | 0.07 | 0.03 |

| Trådens sammansättning % |      |      |      |      |      |
|--------------------------|------|------|------|------|------|
| C                        | Mn   | Si   | Ni   | Cr   | Mo   |
| 0.09                     | 1.82 | 0.89 | 2.03 | 0.25 | 0.64 |

| Insmålningsdata |           |             |                        |              |
|-----------------|-----------|-------------|------------------------|--------------|
| Diameter        | Ström     | Bågspänning | Trådmattningshastighet | Insvetstal   |
| 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 |