

OK AristoRod 13.08

OK AristoRod 13.08是一种适用于抗蠕变钢GMAW焊接的0.4Mo合金化(ER80S-D2)实芯焊丝, 该抗蠕变钢与500° C工作温度下使用材料的成分相同。AristoRod 13.08经过伊萨独有的先进表面特性(ASC)技术处理, 其可将MAG焊接操作提升到全新高度, 并且在机器人和自动化焊接中具有全方位的高效性。其特性包括优良的引弧性能; 无故障高速送丝和远距离送丝; 较高焊接电流下电弧极其稳定; 飞溅少; 较低烟尘排放; 导电嘴磨损少且焊丝腐蚀防护得到改善。

技术参数

分类	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
----	---

合金类型	Low alloyed (1.6 % Mn, 0.4 % Mo)
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
焊态	590 MPa	685 MPa	24 %
AWS CO2 (C1)			
焊态	540 MPa	645 MPa	25 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
焊态	-20 ° C	100 J
焊态	20 ° C	140 J
焊态	-40 ° C	80 J
AWS CO2 (C1)		
焊态	20 ° C	90 J
焊态	-40 ° C	38 J
焊态	-20 ° C	36 J

全焊缝金属

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

焊丝成分

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

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
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