

OK Aristorod 13.12

The non copper coated OK AristoRod 13.12 is a low-alloyed, chromium-molybdenum (1,1% Cr, 0,5% Mo), solid wire for GMAW of creep resistant steels of similar composition. Suitable for service temperatures up to 450 C.

The AristoRod wires are suitable for operating at high currents with maintained disturbance free wire feeding giving a stable arc with a low amount of spatter.

OK AristoRod 13.12 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Zařazení svařovacího drátu dle normy	SFA/AWS A5.28 : ER80S-G EN ISO 21952-A : G CrMo1Si EN ISO 21952-B : G 55M 1CM3 GOST 2246 : 08X CM A
Schválení	NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 10089

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Typ legování	Low Alloyed (1 % Cr, 0.5 % Mo)
---------------------	--------------------------------

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po svaření	640 MPa	740 MPa	18 %
Uvolněného Napětí 0.5hr 700°C	390 MPa	500 MPa	17 %
Uvolněného Napětí 1hr 690°C	500 MPa	610 MPa	26 %
PWHT	450 MPa	580 MPa	24 %
Q.T.	320 MPa	460 MPa	35 %
Q.T.	210 MPa	410 MPa	25 %
Po svaření	605 MPa	760 MPa	15 %

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.09	1.0	0.6	0.015	0.010	1.1	0.5

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.11	1.00	0.65	0.02	1.18	0.42

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.8 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	3.1-12.0 m/min	3.3-11.6 kg/h