

OK Aristorod 79

The non copper coated OK AristoRod 79 is a low-alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,3% Cr, 1,9% Ni, 0,5% Mo), solid wire for GMAW of high tensile strength steels, heat treated steels and fine grained constructional steels, such as XABO90 with a minimum yield strength less than 850 MPa. 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 79 delivered in the unique ESAB Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Zařazení svařovacího drátu dle normy	SFA/AWS A5.28 : ER120S-G EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo
Klasifikace	SFA/AWS A5.28 : ER120S-G EN ISO 16834-A : G 79 4 M Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo
Schválení	CE EN 13479

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

Typ legování	0,3% Cr, 1,9% Ni, 0,5% Mo
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po svaření	810 MPa	900 MPa	18 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po svaření	0 °C	70 J
Po svaření	-20 °C	60 J
Po svaření	-40 °C	55 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

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

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.09	1.82	0.89	2.03	0.25	0.64

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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