

OK Aristorod 13.12

OK AristoRod 13.12 är en låglegerad trådelektrod för gasmetallbågs svetsning som innehåller 1,0% Cr, 0,5% Mo är avsedd för svetsning av varmhållfasta stål av samma typ och andra låglegerade höghållfasta stål då inga slagseghetskrav föreligger. Vid svetsning av SS 2216 och 2223 i grövre godstjocklekar än 8-10 mm bör arbetstemperaturen hållas vid 150-200 ° C för att begränsa sprickrisken. Svetsningen bör efterföljas av en värmebehandling vid 680-720 °C med en hålltid av ca. 30 minuter efter full genomvärmning. Låglegerade höghållfasta stål (SS 2225, Strenx 500, 700) kan ofta svetsas utan förhöjd arbetstemperatur, en förhöjd arbetstemperatur är dock tillräddig då flera strängar erfordras för att fylla en fog. De typiska mekaniska värden som redovisas är både i obehandlat tillstånd och efter avspänningsglödning (700 °C/0,5h). Vid användande av Ar+20% CO₂ (M21). OK AristoRod 13.12 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 svetsnsprut, låg rökemission, reducerat slitage av kontaktmunstycke och förbättrat skydd mot korrosion på tråden. Skyddsgas: Ar+15-25% CO₂ (M21) eller CO₂ (C1). (Art nr 1B12)

Klassificering tråd och elektroder	SFA/AWS A5.28 : ER80S-G EN ISO 21952-A : G CrMo1Si EN ISO 21952-B : G 55M 1CM3 GOST 2246 : 08X CM A
Godkännanden	NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 10089

Godkännanden baseras på fabriksens lokalisering. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Low Alloyed (1 % Cr, 0.5 % Mo)
---------------------	--------------------------------

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	640 MPa	740 MPa	18 %
Stress Relieved 0.5hr 700°C	390 MPa	500 MPa	17 %
Stress Relieved 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 %
Helsvetsgods	605 MPa	760 MPa	15 %

Typical Weld Metal Analysis %

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

Trådens sammansättning %

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

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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