

OK Aristorod 13.26

The non copper coated OK AristoRod 13.26 is a low-alloyed, nickel-copper (0,8% Ni, 0,45% Cu), solid wire for GMAW of weathering steels, such as COR-TEN, Patinax, Dillacor etc.

According to NACE it would be acceptable to use these welding consumables, since the nickel content is below the maximum acceptable level, 1 % for sour gas applications. One other requirement from NACE is the maximum hardness of the deposited weld metal, which must not exceed 22 HRC.

The weld metal composition and mechanical properties also make this product suitable for welding high strength steels with a minimum yield strength less than 470 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 13.26 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Klasyfikacja stopiwa	EN ISO 14341-A : G 42 0 C1 Z 3Ni1Cu EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 Z 3Ni1Cu
Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.28 : ER80S-G EN ISO 14341-A : G Z 3Ni1Cu
Dopuszczenia	CE EN 13479 DB 42.039.32 DNV-GL II YMS (C1) DNV-GL III YMS (M21) NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 19755

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Rodzaj stopu	Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)
Gaz osłonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	540 MPa	625 MPa	26 %
AWS 98Ar/202 (M13)			
Po spawaniu	580 MPa	650 MPa	22 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	510 MPa	620 MPa	23 %
EN CO2 (C1)			
Po spawaniu	470 MPa	580 MPa	25 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	20 °C	140 J
Po spawaniu	0 °C	140 J
Po spawaniu	-20 °C	110 J
Po spawaniu	-40 °C	80 J
Po spawaniu	-60 °C	50 J
EN CO2 (C1)		
Po spawaniu	0 °C	65 J
AWS 98Ar/202 (M13)		
Po spawaniu	20 °C	140 J
Po spawaniu	-20 °C	100 J
Po spawaniu	-40 °C	70 J
Po spawaniu	-60 °C	30 J
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	-40 °C	60 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
0.1	1.3	0.7	0.015	0.010	0.8	0.3

OK Aristorod 13.26

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.095	1.32	0.80	0.84	0.12	0.02	0.30

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
0.8 mm	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min	0.4-2.6 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
1.4 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	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h