

OK Aristorod 13.26

Niemiedziowany lity drut elektrodowy z dodatkiem 0.8% niklu, 0.3% miedzi przeznaczony do spawania metod MIG/MAG stali odpornych na korozję atmosferyczną, takich jak COR-TEN, Patinax, Dillicor. Może być również używany do spawania stali niskostopowych o wysokiej wytrzymałości. W produkcji drutu OK Aristorod 13.26 stosowana jest unikatowa technologia ASC (Advanced Surface Characteristics) pozwalająca osiągnąć w operacjach spawania nowy poziom jakości i wydajności, zwłaszcza w procesach zmechanizowanych i zrobotyzowanych. Cechy te obejmują pewne zajarzanie uku, niezawodne podawanie drutu z dużej odległości, bardzo stabilny ugięcie przy wysokim natężeniu prądu, niezwykle mała ilość rozprysków, niską emisję dymów, zmniejszone zużycie kłódki prądowej oraz zwiększoną odporność drutu na korozję podczas składowania.

Dane techniczne

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

Rodzaj stopu

Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	510 MPa	620 MPa	23 %
EN CO2 (C1)			
Po spawaniu	470 MPa	580 MPa	25 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	540 MPa	625 MPa	26 %
AWS 98Ar/2O2 (M13)			
Po spawaniu	580 MPa	650 MPa	22 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	-40 °C	60 J
EN CO2 (C1)		
Po spawaniu	0 °C	65 J
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	0 °C	140 J
Po spawaniu	-40 °C	80 J
Po spawaniu	-20 °C	110 J
Po spawaniu	20 °C	140 J
Po spawaniu	-60 °C	50 J
AWS 98Ar/2O2 (M13)		
Po spawaniu	-20 °C	100 J
Po spawaniu	-60 °C	30 J
Po spawaniu	20 °C	140 J
Po spawaniu	-40 °C	70 J

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

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
80Ar/20CO₂ (M21)						
0.1	1.4	0.8	0.015	0.010	0.8	0.3
CO₂ (C1)						
0.1	1.3	0.7	0.015	0.010	0.8	0.3

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno 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