

OK AristoRod 13.26

Filo pieno non ramato, 0.8 % Ni 0.3 % Cu, per la saldatura degli acciai resistenti alla corrosione atmosferica quali Corten, Itacor, Patinax etc etc. Adatto anche per saldatore di acciai con carico di snervamento fino a 470 MPa. L OK AristoRod 13.26 viene prodotto con una tecnologia unica (ASC- Caratteristiche Superficiali Avanzate) che consente di classificarlo in termini di prestazioni ed efficienza ai massimi livelli soprattutto nelle saldature MAG meccanizzate e/o robotizzate. Caratteristiche principali includono inoltre le ottime proprietà di accensione dell arco, lo scorrimento nella guaina e un arco molto stabile anche a correnti elevate. Spruzzi minimi, basse emissioni di fumi e resistenza alla corrosione pari a quella che si ottiene con i fili MAG ramati.

Specifiche	
Classificazioni	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
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 42.039.32 DNV : II YMS DNV : III YMS DNV-GL : II YMS DNV-GL : III YMS UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19755

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)
Gas di protezione	M21, C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Come saldato	510 MPa	620 MPa	23 %
EN CO2 (C1)			
Come saldato	470 MPa	580 MPa	25 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Come saldato	540 MPa	625 MPa	26 %
AWS 98Ar/2O2 (M13)			
Come saldato	580 MPa	650 MPa	22 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Come saldato	-40 °C	60 J
EN CO2 (C1)		
Come saldato	0 °C	65 J
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Come saldato	20 °C	140 J
Come saldato	0 °C	140 J
Come saldato	-20 °C	110 J
Come saldato	-40 °C	80 J
Come saldato	-60 °C	50 J
AWS 98Ar/2O2 (M13)		
Come saldato	20 °C	140 J
Come saldato	-20 °C	100 J
Come saldato	-40 °C	70 J
Come saldato	-60 °C	30 J

OK AristoRod 13.26

Typical Wire Composition %

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

analisi tipica del deposito

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

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocit di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.1-8.1 m/min	3.3 kg/h