



OK Aristorod 13.08

The non copper coated OK AristoRod 13.08 is a ER80S-D2 classified, manganese-molybdenum (1,6% Mn, 0,4% Mo), solid wire for GMAW of creep resistant steels of the same type, such as pipes in pressure vessels and boilers with a working temperature of up to 500 C.

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 13.08 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Классификации	AWS A5.18 : ER80S-D2 EN ISO 14341-A : G 46 0 C1 4Mo EN ISO 14341-A : G 50 4 M21 4Mo
----------------------	---

Тип сплава	Low alloyed (1.6 % Mn, 0.4 % Mo)
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS CO2 (C1)			
После сварки	540 MPa	645 MPa	25 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	590 MPa	685 MPa	24 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 (80%Ar + 20%CO2)		
После сварки	20 °C	175 J
После сварки	-20 °C	125 J
После сварки	-40 °C	100 J
C1 (100% CO2)		
После сварки	-20 °C	113 J
После сварки	-29 °C	≥34 J
После сварки	-40 °C	48 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu
0.07	1.6	0.5	0.01	0.01	2	0.4	0.15

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.098	1.78	0.6	0.05	0.04	0.47

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
0.8 mm	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min	0.4-2.6 kg/h
0.9 mm	70-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h
1.0 mm	90-300 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