



OK Aristorod 13.12

The non copper coated OK AristoRod 13.12 is a low-alloyed, chromium-molybdenum (1,1% Cr, 0,5% Mo), solid wire for GMAW of creep resistant steels of similar composition. Suitable for service temperatures up to 450 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 13.12 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Классификации	AWS A5.28 : ER80S-G EN ISO 21952-A : G CrMo1Si EN ISO 21952-B : G 55 M21 1CM3 Проволока Ø Св-08ХГСМА : ГОСТ 2246-70 (приблизительно)
----------------------	--

Тип сплава	Low Alloyed (1 % Cr, 0.5 % Mo)
-------------------	--------------------------------

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	640 MPa	740 MPa	18 %
После снятия напряжения 0.5hr 700°C	390 MPa	500 MPa	17 %
После снятия напряжения 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 %
После сварки	605 MPa	760 MPa	15 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 (80%Ar + 20%CO2)		
После сварки	20 °C	50 J
После сварки	0 °C	38 J
После сварки	-20 °C	31 J
После термообработки 675-700°C, 1 час		

Хим. состав наплавленного металла

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

Хим. состав проволоки

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

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
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