

OK AristoRod 69

L'OK AristoRod™ 69 comporte 0,3%Cr - 1,4%Ni - 0,25%Mo. Ce fil est nu et plein, idéal pour le soudage MAG d'aciers très résistants, avec des exigences en terme de résistance aux impacts basse température. L'OK AristoRod™ 69 est doté de la technologie exclusive ESAB : Advanced Surface Characteristics (ASC). Cette technologie est le moyen d'amener le soudage MAG vers de nouveaux sommets de performance et d'efficacité (particulièrement dans les domaines du soudage robotisé et mécanisé). Ce fil garantit d'excellentes propriétés d'amorçage, un dévidage sans aucun problème même des cadences élevées et sur des cordons de longueur conséquente, un arc particulièrement stable avec des courants de soudage élevés, un niveau de projections de soudage très faible, des émissions de fumée minimales, moins d'usure de l'embout contact et une meilleure résistance du fil face à la corrosion.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 16834-A : G 69 4 M20 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G Mn3Ni1CrMo SFA/AWS A5.28 : ER110S-G
Agréments	ABS : ER 110S-G (M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.33 DNV : G 69 4 M Mn3Ni1CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11837

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Low alloyed (1.4 % Ni, 0.3 % Cr, 0.3 % Mo)
Gaz de protection	M20, M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Brut de soudage	730 MPa (106 ksi)	800 MPa (116 ksi)	19 %
Traitement de relaxation 15 hour(s) 620 °C (1148 °F)	690 MPa (100 ksi)	750 MPa (109 ksi)	20 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Brut de soudage	715 MPa (104 ksi)	805 MPa (117 ksi)	17 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Brut de soudage	725 MPa (105 ksi)	780 MPa (113 ksi)	19 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	100 J (74 ft-lb)
Traitement de relaxation 15 hour(s) 620 °C (1148 °F)	20 °C (68 °F)	130 J (96 ft-lb)
Traitement de relaxation 15 hour(s) 620 °C (1148 °F)	-20 °C (-4 °F)	60 J (44 ft-lb)
Traitement de relaxation 15 hour(s) 620 °C (1148 °F)	-30 °C (-22 °F)	60 J (44 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	73 J (54 ft-lb)
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	80 J (59 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	60 J (44 ft-lb)
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	65 J (48 ft-lb)

OK AristoRod 69

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
80Ar/20CO2 (M21)									
0.06	1.6	0.6	0.01	0.01	1.4	0.3	0.25	0.07	0.07

Composition du fil

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.089	1.54	0.53	1.23	0.26	0.24

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm (0.030 in.)	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min (106-579 in./min)	1.0-5.4 kg/h (2.2-11. lbs/h)
0.9 mm (0.035 in.)	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min (106-579 in./min)	1.0-5.4 kg/h (2.2-11. lbs/h)
1.0 mm (0.040 in.)	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min (106-579 in./min)	1.0-5.4 kg/h (2.2-11. lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min (106-488 in./min)	1.5-6.6 kg/h (3.3-14. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	225-480 A	26-38 V	3.1-8.1 m/min (122-319 in./min)	3.3-0.0 kg/h (7.3-0.0 lbs/h)