OK Aristorod 13.09

MIG/MAG

Általános leírás

Rézbevonat mentes, ASC bevonatú G2Mo / ER80S-G típusú tömör hegesztőhuzal a 0,5% molibdén ötvözésű melegszilárd acélok védőgázas fogyóelektródás ívhegesztéséhez. Alkalmazása 500°C üzemi hőmérsékletig javasolt. Felhasználható maximum 410 MPa folyáshatárú nagyszilárdságú acélok hegesztéséhez is. A hegesztőhuzal keverék- és tiszta CO_2 védőgázzal is alkalmazható. Az OK Aristorod 13.09 ESAB Marathon Pac™ csomagolásban is kapható.

Védőgáz (MSZ EN 439)
M21, C1

Polaritás
DC+

Megjegyzés
Előmelegítési és sorközi hőmérséklet 150-300°C. Hegesztést követően általában feszültségoldó hőkezelést kell alkalmazni 600-700°C hőmérsékleten.

Besorolás

Varratfém

EN 440	G 38 0 C G2Mo
EN 440	G 46 2 M G2Mo

Hegesztőhuzal

EN 440	G2Mo
SFA/AWS A5.28	ER80S-G
EN 12070	G MoSi

Jóváhagyások

DB	42.039.31
DNV	III YMS (M21)
VdTÜV	10088
CE	EN 13479

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

Védőgáz: M21

C	Si	Mn	Mo	P	S
0,1	0,7	1,1	0,5	0,01	0,015

Védőgáz: C1

C	Si	Mn	Mo	P	S
0,09	0,65	1	0,45	0,01	0,015

Varratfém átlagos mechanikai jellemzõi

	Védőgáz	
	M21	**M21**
Folyáshatár (MPa)	540	425
Szakítószilárdság (MPa)	630	570
Nyúlás (%)	25	20
Vizsgálati hőmérséklet (°C)	20	450

Ütõmunka (KV)

	Ütőmunka (J)
Vizsgálati hőmérséklet	**Védőgáz M21**
+20°C	117
0°C	
-20°C	77
-40°C	57

Hegesztési paraméterek

Átmérő	Áramerősség		W	η	H		V		Feszültség	
Ø	Min	Max	Átlag	Átlag	Min	Max	Min	Max	Min	Max
mm	A	A	l/perc	%	kg/h	kg/h	m/perc	m/perc	V	V
0.8	40	170	12		0,4	2,6	2	10,8	16	22
1.0	80	280	14		1	5,4	2,7	14,7	18	28
1.2	120	350	18		1,5	6,6	2,7	12,4	20	33
1.6	225	480	30		3,3	11.6	3,10	12	26	38

W = Védőgázszükséglet
η = Kihozatali hatásfok (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) * 100)
H = Varratfémtömeg / 1 óra ívidő
V = Előtolási sebesség