

OK AristoRod 13.26

L'OK AristoRod™ 13.26 comporte 0,8%Ni - 0,3%Cu. Il s'agit d'un fil nu et plein réservé au soudage MAG d'aciers patinables comme ceux des marques COR-TEN, Patinax ou encore Dillicor. Ce type de fil est également adapté aux aciers très solides, avec une résistance mécanique maximale de 470MPa.

L'OK AristoRod™ 13.26 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.

Courant de soudage: DC+

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	CE : EN 13479 DB : 42.039.32 DNV-GL : II YMS (C1) DNV-GL : III YMS (M21) NAKS/HAKC : 1.2MM UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19755

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

Type d'alliage	Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Brut de soudage	510 MPa (74 ksi)	620 MPa (90 ksi)	23 %
EN CO2 (C1)			
Brut de soudage	470 MPa (68 ksi)	580 MPa (84 ksi)	25 %
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
Brut de soudage	540 MPa (78 ksi)	625 MPa (91 ksi)	26 %
AWS 98Ar/2O2 (M13)			
Brut de soudage	580 MPa (84 ksi)	650 MPa (94 ksi)	22 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	60 J (44 ft-lb)
EN CO2 (C1)		
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	65 J (48 ft-lb)
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	140 J (104 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	80 J (59 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	110 J (81 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	140 J (104 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	50 J (37 ft-lb)
AWS 98Ar/2O2 (M13)		
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	100 J (74 ft-lb)

OK AristoRod 13.26

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	30 J (22 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	140 J (104 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	70 J (52 ft-lb)

Composition du fil

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

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
0.1	1.4	0.8	0.015	0.010	0.8	0.3

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm (0.030 in.)	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min (79-425 in./min)	0.4-2.6 kg/h (0.9-5.7 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)
1.4 mm (0.055 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)