



OK Aristorod 13.26

The non copper coated OK AristoRod 13.26 is a low-alloyed, nickel-copper (0,8% Ni, 0,45% Cu), solid wire for GMAW of weathering steels, such as COR-TEN, Patinax, Dillicor etc.

According to NACE it would be acceptable to use these welding consumables, since the nickel content is below the maximum acceptable level, 1 % for sour gas applications. One other requirement from NACE is the maximum hardness of the deposited weld metal, which must not exceed 22 HRC.

The weld metal composition and mechanical properties also make this product suitable for welding high strength steels with a minimum yield strength less than 470 MPa.

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

Классификации	AWS A5.28 : ER80S-G EN ISO 14341-A : G 42 0 C1 Z 3Ni1Cu EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 Z 3Ni1Cu
Одобрения	DNV II YMS (C1) DNV III YMS (M21)

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	540 MPa	625 MPa	26 %
AWS 98Ar/2O2 (M13)			
После сварки	580 MPa	650 MPa	22 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	510 MPa	620 MPa	23 %
EN CO2 (C1)			
После сварки	470 MPa	580 MPa	25 %

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	138 J
После сварки	-40 °C	104 J
После сварки	-60 °C	63 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
0.1	1.3	0.7	0.015	0.010	0.8	0.3

Хим. состав проволоки

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

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
0.8 mm	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min	0.4-2.6 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
1.4 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	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h