

OK Aristorod 69

The non copper coated OK AristoRod 69 is a low-alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,3% Cr, 1,4% Ni, 0,25% Mo), solid wire for GMAW of high tensile strength steels requiring tough weld metal for critical applications. Also suitable when high impact strength at lower temperatures is required. 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 69 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Классификации	AWS A5.28 : ER110S-G EN ISO 16834-A : G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo
Одобрения	DNV IV Y69MS GL 4Y69M СКТБ Башенного Краностроения

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

Тип сплава	Low alloyed (1.4 % Ni, 0.3 % Cr, 0.3 % Mo)
Защитный газ	M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS 80Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	715 MPa	805 MPa	17 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	730 MPa	800 MPa	19 %
После снятия напряжения 15hr 620°C	690 MPa	750 MPa	20 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
AWS 80Ar/20CO2 (M21)		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.06	1.6	0.6	0.01	0.01	1.4	0.3	0.25	0.07	0.07

Хим. состав проволоки

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

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
0.9 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	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h