

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.

| Especificaciones | |
|------------------------|---|
| Clasificaciones | 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 |
| Aprobaciones | ABS : ER 110S-G (M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.33 DNV : G 69 4 M Mn3Ni1CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11837 |

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

| | |
|--------------------------|--|
| Tipo de aleación | Low alloyed (1.4 % Ni, 0.3 % Cr, 0.3 % Mo) |
| Gas de protección | M20, M21 (EN ISO 14175) |

| Propiedades tensoras típicas | | | |
|--|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| EN 80Ar/20CO2 (M21) | | | |
| Como soldado | 730 MPa | 800 MPa | 19 % |
| Liberado de tensiones 15 hour(s) 620 °C | 690 MPa | 750 MPa | 20 % |
| AWS 80Ar/20CO2 (M21) | | | |
| Como soldado | 715 MPa | 805 MPa | 17 % |
| EN 92Ar/8CO2 (M20) | | | |
| Como soldado | 725 MPa | 780 MPa | 19 % |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy | | |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| EN 80Ar/20CO2 (M21) | | |
| Como soldado | 20 °C | 100 J |
| Liberado de tensiones | -30 °C | 60 J |
| Liberado de tensiones | -20 °C | 60 J |
| Como soldado | -40 °C | 73 J |
| Liberado de tensiones | 20 °C | 130 J |
| AWS 80Ar/20CO2 (M21) | | |
| Como soldado | -30 °C | 80 J |
| Como soldado | -40 °C | 60 J |
| EN 92Ar/8CO2 (M20) | | |
| Como soldado | -40 °C | 65 J |

| % Composición hilo (valores típicos) | | | | | |
|--------------------------------------|------|------|------|------|------|
| C | Mn | Si | Ni | Cr | Mo |
| 0.089 | 1.54 | 0.53 | 1.23 | 0.26 | 0.24 |

OK AristoRod 69

% Análisis metal depositado (valores típicos)

| 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 |

Datos aportación

| Diámetro | Amperios | Voltios | Velocidad de alimentación de hilo | Tasa de Deposición |
|----------|-----------|---------|-----------------------------------|--------------------|
| 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 |