

OK AristoRod 55

The non copper coated OK AristoRod 55 is a low-alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,5% Cr, 0,5% Ni, 0,2% Mo), solid wire for GMAW of high strength steels. But, also suitable when welding steels where good impact toughness is required at lower temperatures. 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 55 delivered in the unique ESAB Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 16834-A : G 55 4 M20 Mn3NiCrMo EN ISO 16834-A : G 55 4 M21 Mn3NiCrMo EN ISO 16834-A : G Mn3NiCrMo SFA/AWS A5.28 : ER100S-G
Aprobaciones	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 1.2MM UKCA : EN 13479

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

Tipo de aleación	Low alloyed (0.5 % Cr, 0.5 % Ni, 0.2 % 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)			
Liberado de tensiones 1 hour(s) 570 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
Stress relieved+ 1 hour(s) 620 °C	660 MPa	750 MPa	24 %
Como soldado	650 MPa	750 MPa	20 %
EN 92Ar/8CO2 (M20)			
Como soldado	680 MPa	760 MPa	18 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Como soldado	-30 °C	65 J
Como soldado	-40 °C	60 J
Liberado de tensiones	-40 °C	50 J
Como soldado	0 °C	80 J
Como soldado	-60 °C	50 J
Stress relieved+	-50 °C	40 J
Stress relieved+	0 °C	95 J
Stress relieved+	-30 °C	55 J
Liberado de tensiones	-60 °C	35 J
Stress relieved+	-20 °C	70 J
Como soldado	-20 °C	75 J
Liberado de tensiones	-20 °C	60 J
Como soldado	-50 °C	50 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Como soldado	-30 °C	80 J
Como soldado	-40 °C	60 J

OK AristoRod 55

% Composición hilo (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.12	1.38	0.71	0.53	0.58	0.20

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.11	1.1	0.5	0.015	0.015	0.5	0.5	0.2	0.07

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.5-12.0 m/min	3.3-11.6 kg/h