

OK AristoRod 89

Nuovo filo non ramato per la saldatura MAG di acciai ad alto limite elastico. Ultimo arrivo della serie di grande successo di fili non ramati, OK AristoRod™ 89 ? consigliato per la saldatura degli acciai aventi un carico di snervamento minimo di 900 MPa, quali ad esempio Weldox 900E. Questi acciai sono sempre più utilizzati nelle costruzioni in quanto più leggeri, con migliori caratteristiche meccaniche, minor impatto ambientale e benefici economici complessivi. L'esclusiva serie dei fili non ramati OK AristoRod™ non intasa le guaine, le torce e le punte di contatto essendo la superficie del filo priva di rame col risultato di consentire la corretta alimentazione anche a lunga distanza, stabilità d'arco in saldatura e minore usura delle parti di contatto. I fili della serie AristoRod hanno inoltre un'ottima accensione d'arco, producono basse quantità di spruzzi e performano bene anche con alte correnti di saldatura. I fili OK AristoRod™ aumentano la produttività, migliorano la qualità della saldatura riducendo i costi complessivi nelle saldature manuali, meccanizzate e robotizzate. Tipiche applicazioni dell'OK AristoRod™ 89 sono: • bracci di gru e altri componenti di sollevamento • manipolatori di macchine forestali • chassis e telai di veicoli commerciali • macchine di carico e scarico movimento terra • containers

Specifiche

Classificazioni	EN ISO 16834-A : G Mn4Ni2CrMo SFA/AWS A5.28 : ER120S-G EN ISO 16834-A : G 89 4 M20 Mn4Ni2CrMo EN ISO 16834-A : G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 42.039.37 DNV : G 89 4 M Mn4Ni2CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11881

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	0,4% Cr, 2,2%Ni, 0,55% Mo
Gas di protezione	M20, M21 (EN ISO 14175)

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Come saldato	-40 °C	55 J
EN 92Ar/8CO2 (M20)		
Come saldato	-40 °C	75 J
Come saldato	-50 °C	65 J

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.081	1.75	0.8	2.22	0.41	0.533

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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