

## OK AristoRod 69

OK AristoRod™ 69 je nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných vysokopevných ocelí s dobrou vrubovou houževnatostí při nízkých teplotách, např. typů N-A-X TRA 56 až 70 apod.

Specifikace	
<b>Klasifikace</b>	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
<b>Schválení</b>	ABS : ER 110S-G (M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.33 DNV : G 69 4 M Mn3Ni1CrMo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11837

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

<b>Typ legování</b>	Low alloyed (1.4 % Ni, 0.3 % Cr, 0.3 % Mo)
<b>Ochranný plyn</b>	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevností v tahu	Prodloužení
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
Po svaření	730 MPa	800 MPa	19 %
Uvolněného Napětí 15 hour(s) 620 °C	690 MPa	750 MPa	20 %
<b>AWS 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
Po svaření	715 MPa	805 MPa	17 %
<b>EN 92Ar/8CO2 (M20)</b>			
Po svaření	725 MPa	780 MPa	19 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
Po svaření	20 °C	100 J
Uvolněného Napětí 15 hour(s) 620 °C	20 °C	130 J
Uvolněného Napětí 15 hour(s) 620 °C	-20 °C	60 J
Uvolněného Napětí 15 hour(s) 620 °C	-30 °C	60 J
Po svaření	-40 °C	73 J
<b>AWS 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
Po svaření	-30 °C	80 J
Po svaření	-40 °C	60 J
<b>EN 92Ar/8CO2 (M20)</b>		
Po svaření	-40 °C	65 J

Typické složení drátu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.089	1.54	0.53	1.23	0.26	0.24

## OK AristoRod 69

### Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
80Ar/20CO2 (M21)									
0.06	1.6	0.6	0.01	0.01	1.4	0.3	0.25	0.07	0.07

### Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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 kg/h