



OK Aristorod 13.16

OK AristoRod 13.16 is a low-alloyed, chromium-molybdenum (1,3% Cr, 0,5% Mo) ER80S-B2, solid wire for GMAW of creep resistant steels like SA-387 Grade 11, A 335 Grade P11 or similar materials. OK AristoRod 13.16 is a high purity wire with a guaranteed Bruscato factor X<15. It is treated with ESAB's unique advanced surface characteristics (ASC) technology, taking MAG welding operations to new levels of performance and all-round efficiency, especially in robotic and mechanised welding. Characteristics features include excellent start properties; trouble free feeding at high wire speeds and lengthy feed distances; a very stable arc at high welding currents; extremely low levels of spatter; low fume emission; reduced contact tip wear and improved protection against corrosion of the wire.

Классификации	AWS A5.28 : ER80S-B2 EN ISO 21952-A : G ZCrMo1Si (приблизительно) EN ISO 21952-B : G 55 M13 1CM3
----------------------	--

Тип сплава	Low-alloyed, 1,3Cr-0,5Mo
Защитный газ	M13, M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS Ar / 1-3% O2 (M13)			
PWHT 1hr 620°C	540 MPa	640 MPa	26 %
ISO A Ar, 15-25%CO2 (M21)			
PWHT 1hr 685°C	460 MPa	580 MPa	26 %
ISO B Ar, 1-3%O2 (M13)			
PWHT 1hr 620°C	530 MPa	610 MPa	23 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 (80%Ar + 20%CO2)После термообработки	675-700°C, 1 час	

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu
0.1	0.4	0.5	0.015	0.010	1.3	0.5	0.10

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.1	0.4	0.5	0.1	1.3	0.5

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коефф. наплавки
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