

## OK Aristorod 13.09

The non copper coated OK Aristorod 13.09 is a low-alloyed, molybdenum (0,5% Mo), solid wire for GMAW of creep resistant steels of the same type, such as pipes in pressure vessels and boilers with a working temperature of up to 500 C.

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 13.09 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

<b>Классификации</b>	AWS A5.28 : ER80S-G EN ISO 14341-A : G 38 0 C1 2Mo EN ISO 14341-A : G 46 2 M21 2Mo
<b>Одобрения</b>	DNV III YMS (M21)

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Тип сплава</b>	Low alloyed (0,5 % Mo)
<b>Защитный газ</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>80Ar/20CO2</b>			
После сварки	515 MPa	630 MPa	26 %
После снятия напряжения 15hr 620°C	370 MPa	490 MPa	23 %
После снятия напряжения 15hr 620°C	430 MPa	545 MPa	26 %
После сварки	425 MPa	570 MPa	20 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>C1 (100% CO2)</b>		
После сварки	0 °C	≥59 J
<b>M21 (80%Ar + 20%CO2)</b>		
После сварки	20 °C	146 J
После сварки	-20 °C	94 J
После сварки	-20 °C	≥59 J
После сварки	-40 °C	71 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Mo
0.09	1.0	0.65	0.015	0.010	0.45

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.094	1.09	0.61	0.04	0.07	0.45

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
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	3.1-12.0 m/min	3.3-11.6 kg/h