

## OK Aristorod 13.22

The non copper coated OK AristoRod 13.22 is a low-alloyed, chromium-molybdenum (2,6% Cr, 1,1 % Mo), solid wire for GMAW of creep resistant steels of similar composition. For service temperatures up to 600 C. Similar to AWS A5.28 ER80S-B2 .

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 13.22 can even be delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is excellent in mechanised welding applications.

<b>Классификации</b>	AWS A5.28 : ER90S-G EN ISO 21952-A : G CrMo2Si EN ISO 21952-B : G 62 M21 2C1M3
----------------------	--------------------------------------------------------------------------------------

<b>Тип сплава</b>	Low alloyed (Cr 2.5% and Mo 1.0%)
<b>Защитный газ</b>	M21 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
После снятия напряжения 1hr 700°C	550 MPa	660 MPa	21 %
После снятия напряжения 0.5hr 750°C	410 MPa	520 MPa	24 %
<b>AWS 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
После сварки	750 MPa	890 MPa	19 %
После сварки	680 MPa	880 MPa	19 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>M21 (80%Ar + 20%CO2)</b>		
После сварки	20 °C	55 J
После сварки	-40 °C	30 J
<b>После термообработки 690-705°C, 1 час</b>		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.06	1.0	0.6	0.015	0.010	2.5	1.0

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	1.0	0.65	0.1	2.45	1.0

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. 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
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h