OK AristoRod 69

(OK AristoRod 13.29)

SFA/AWS A 5.28: ER100S-G
EN ISO 16834-A: G Mn3Ni1CrMo

Použitie:
Nízkolegovaný drôt na zváranie nízkolegovaných vysokopevných ocelí s dobrou rázovou húževnatosťou pri nízkych teplotách, napr. typov N-A-X TRA 56 až 70 a pod.

Vhodnosť na zváranie, napr.:
S 420 až S 690 a iné

Klasifikácia/certifikácia:

CE	EN 13479
DB	42.039.33
TÜV	10090

Ochranný plyn (EN ISO 14175):
M21

Klasifikácia zvarového kovu:
EN ISO 16834-A: G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

Zvárací prúd: =(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	V
0,08	0,60	1,60	0,25	0,30	1,40	0,07

Polohy zvárania:

D

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R_m MPa	$R_{p0,2}$ MPa	A_5 %	KV (J)/°C +20	-20	-30
EN	TZ 0	M21	800	730	19	100	70	60
EN	TZ 1	M21	750	690	20	130	60	60
EN	TZ 2	M21	640	350	26	100	50	50

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní 620°C/15 h,
TZ 2 - stav po normalizačnom žíhaní 920°C/0,5h.

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	22	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6