

## OK Aristorod 13.09

Nízkolegovaný drát s 0.5% Mo pro svaování žárovevých ocelí (trubky, tlakové nádoby) s pracovní teplotou do 500°C. Drát je vhodný pro svaování nízkolegovaných ocelí s vyšší pevností. Po svaení se obvykle provádí žíhání na odstranění vnitřního pnutí v rozmezí 600 - 700 °C. Interpass teplota 150 - 300 °C  
Pedehev 150 - 300 °C pro C1 Pedehev 220 - 250 °C pro Ar+20% CO2

Specifikace	
<b>Klasifikace</b>	EN ISO 14341-A : G 38 0 C1 2Mo EN ISO 14341-A : G 46 2 M21 2Mo EN ISO 14341-A : G 2Mo EN ISO 21952-A : G MoSi EN ISO 21952-B : G 1M3 SFA/AWS A5.28 : ER70S-A1 (ER80S-G)
<b>Schválení</b>	CE : EN 13479 DB : 42.039.31 DNV-GL : III YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10088

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

<b>Typ legování</b>	Low alloyed (0.5 % Mo)
<b>Ochranný plyn</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu				
Podmínky	Podmínný píkaz	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>M21</b>				
Uvolnného Naptí 15 hour(s) 620 °C	Tested at 450°C	430 MPa	545 MPa	26 %
Po svaení	Tested at 450°C	515 MPa	630 MPa	26 %
As Welded+ 450°C)	Tested at 450°C	425 MPa	570 MPa	20 %
Stress relieved+ (Tested	Tested at 450°C	370 MPa	490 MPa	23 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
<b>M21</b>		
Po svaení	-20 °C	75 J
Uvolnného Naptí	0 °C	130 J
Uvolnného Naptí	-40 °C	90 J
Uvolnného Naptí	20 °C	150 J
Po svaení	-40 °C	57 J
Po svaení	20 °C	117 J
Uvolnného Naptí	-20 °C	95 J

Typického chemického složení svarového kovu v %					
C	Mn	Si	S	P	Mo
0.1	1.1	0.7	0.015	0.010	0.5

Typické složení drátu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.094	1.09	0.61	0.04	0.07	0.45

## OK Aristorod 13.09

### Údaje ukládání

Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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