

DRÁT OK ARISTOROD 13.09 PR. 0,8MM 15KG CÍVKA ESAB



ESAB OK AristoRod 13.09 je nepoměděný plný nízkolegovaný svařovací drát s přibližně 0,5 % molybdenu, určený pro svařování žárovevých a vysokopevnostních ocelí metodou MAG. Používá se zejména při výrobě a opravách potrubí, kotlů, tlakových nádob a dalších součástí pracujících při zvýšených teplotách až do přibližně 500 °C.

Objednací číslo: 1B09086900

Výrobce: ESAB VAMBERK, s.r.o

3 942,00 Kč
3 258,00 Kč bez DPH



Informace o cenách:

	Jednotka	Bez DPH	Včetně DPH
Základní cena:	kg	217,20	
Prodej na celá balení (15 kg):	balení	3 258,00	

Kompletní popis:

ESAB OK AristoRod 13.09 je nepoměděný plný nízkolegovaný svařovací drát s přibližně 0,5 % molybdenu, určený pro svařování žárovevých a vysokopevnostních ocelí metodou MAG. Používá se zejména při výrobě a opravách potrubí, kotlů, tlakových nádob a dalších součástí pracujících při zvýšených teplotách až do přibližně 500 °C.

Drát je vhodný například pro svařování ocelí typu 16Mo3 a dalších materiálů podobného chemického složení. Přídava molybdenu zvyšuje pevnost svarového kovu při zvýšených provozních teplotách a jeho odolnost proti tečení.

Speciální povrchová technologie ESAB AristoRod zajišťuje spolehlivé podávání drátu, stabilní svařovací oblouk a nízké množství rozstřiku. Nepoměděný povrch současně omezuje vznik měděného prachu a zanášení podávacích kladek, bovdenu a kontaktní špičky. Drát je vhodný pro ruční, mechanizované i robotizované svařování.

Hlavní přednosti

- Nízkolegovaný plný drát s přibližně 0,5 % molybdenu
- Vhodný pro žárovevne oceli
- Pro pracovní teploty svařovaných konstrukcí až přibližně 500 °C
- Vhodný například pro ocel 16Mo3
- Použitelný také pro nízkolegované oceli s vyšší pevností
- Nepoměděný povrch
- Stabilní svařovací oblouk
- Plynulé a spolehlivé podávání
- Nízké množství rozstřiku
- Vhodný pro vysoké svařovací proudy
- Určený pro ruční, mechanizované a robotizované svařování

Oblasti použití

Použití: tlakové nádoby, kotle, parní potrubí, energetická zařízení, chemický a petrochemický průmysl, strojírenství a teplotně namáhané konstrukce

Svařované materiály: žárovevne a nízkolegované molybdenové oceli

Příklad základního materiálu: 16Mo3

Maximální provozní teplota konstrukce: přibližně 500 °C

Metoda svařování: MAG – proces 135

Způsob svařování: ruční, mechanizovaný nebo robotizovaný

Technické parametry

Výrobce: ESAB
Označení: OK AristoRod 13.09
Typ výrobku: nepoměděný plný svařovací drát
Typ legování: nízkolegovaný drát s přibližně 0,5 % Mo
Klasifikace EN ISO 14341-A: G 2Mo
Klasifikace pro ochranný plyn C1: G 38 0 C1 2Mo
Klasifikace pro ochranný plyn M21: G 46 2 M21 2Mo
Klasifikace EN ISO 21952-A: G MoSi
Klasifikace EN ISO 21952-B: G 1M3
Klasifikace AWS A5.28: ER70S-A1, případně ER80S-G
Svařovací proud: stejnosměrný
Polarita: DC+, drát připojený ke kladnému pólu
Ochranný plyn: M21 nebo C1 podle EN ISO 14175
Doporučený směsný plyn: Ar + přibližně 18-20 % CO₂
Alternativní ochranný plyn: čistý CO₂
Typické chemické složení drátu
Uhlík C: 0,094 %
Mangan Mn: 1,09 %
Křemík Si: 0,61 %
Nikl Ni: 0,04 %
Chrom Cr: 0,07 %
Molybden Mo: 0,45 %
Typické mechanické vlastnosti v ochranném plynu M21
Mez kluzu po svaření: 515 MPa
Pevnost v tahu po svaření: 630 MPa
Tažnost po svaření: 26 %
Mez kluzu po odstranění pnutí: 430 MPa
Pevnost v tahu po odstranění pnutí: 545 MPa
Tažnost po odstranění pnutí: 26 %
Režim odstranění pnutí: 15 hodin při 620 °C
Vrubová houževnatost po svaření při 20 °C: 117 J
Vrubová houževnatost po svaření při -20 °C: 75 J
Vrubová houževnatost po svaření při -40 °C: 57 J

Doporučené parametry pro průměru drátu 0,8 mm

Doporučený svařovací proud: 40-170 A
Doporučené svařovací napětí: 16-22 V
Rychlost podávání drátu: 2,0-10,8 m/min
Výkon odtavení: 0,4-2,6 kg/h
Orientační průtok ochranného plynu: 10-14 l/min
Doporučené použití: tenčí potrubí, kořenové vrstvy, drobnější díly a svařování nižšími proudy

Doporučený tepelný režim

Předehřev při svařování v čistém CO₂: 150-300 °C
Předehřev při svařování ve směsi Ar + 20 % CO₂: 220-250 °C
Doporučená interpass teplota: 150-300 °C
Obvyklé žíhání po svaření: 600-700 °C
Konkrétní teplota předehřevu: podle jakosti a tloušťky základního materiálu, obsahu vodíku, tuhosti spoje a schváleného postupu svařování
Tepelné zpracování po svaření: podle základního materiálu, provozních podmínek a příslušné výrobní normy

Doporučení pro svařování

Vzdálenost kontaktní špičky od materiálu při zkratovém oblouku: přibližně 10-15 mm
Vzdálenost kontaktní špičky od materiálu při sprchovém oblouku: přibližně 15-25 mm
Kontaktní špička: musí odpovídat průměru použitého drátu
Podávací kladky: pro plný ocelový drát a odpovídající průměr
Přítlak podávacích kladek: pouze tak vysoký, aby drát neprokluzoval
Příprava svarových ploch: odstranit rez, okuje, mastnotu, vlhkost a další nečistoty
Skládání drátu: v suchém prostředí, v uzavřeném původním obalu a mimo zdroje vlhkosti
Kontrola průtoku plynu: ideálně průtokoměrem přímo na plynové hubici

Důležité upozornění

OK AristoRod 13.09 je speciální přídavný materiál pro žárovečné a nízkolegované oceli. Volba předehřevu, interpass teploty, tepelného zpracování po svaření musí odpovídat svařovanému materiálu, tloušťce součásti a schválenému technologickému postupu WPS.
Uvedené rozsahy proudu, napětí, podávání drátu a výkonu odtavení vycházejí z technických údajů výrobce. Průtok ochranného plynu je orientační a musí být upraven podle průměru hubice, svařovacího proudu, polohy svaru a okolních podmínek.
Technické údaje, klasifikace a tepelný režim odpovídají dokumentaci ESAB pro OK AristoRod 13.09.

Ceny jsou platné ke dni tisku tohoto letáku: 18.10.2026