



# **OK AristoRod™ - le fil de soudage que vos robots attendaient.**

OK ARISTOROD™ – UNE NOUVELLE GÉNÉRATION  
DE FILS MAG NUS



**STRENGTH THROUGH COOPERATION**

# ESAB OK AristoRod™ avec Caractéristiques de surface avancées



La nouvelle technologie de surface de fil avec Caractéristiques de surface avancées ! Les fils de soudage MAG OK AristoRod™ grâce à leurs Caractéristiques de surface avancées (ASC - Advanced Surface Characteristics) résistent à la corrosion pendant leur stockage, améliorent le dévidage et la stabilité de l'arc, tout en réduisant l'usure de l'embout de contact à un niveau équivalent à celle générée par les meilleurs fils cuivrés.



Avec OK AristoRod™ et ses Caractéristiques de surface avancées (ASC), vos opérations de soudage MAG manuelles, mécanisées ou robotiques atteignent des niveaux de performance encore plus élevés. Son rendement élevé a un impact positif sur la réduction de votre coût global de soudage.

Les caractéristiques de surface avancées d'ESAB ont permis la création d'une famille de fils non cuivrés qui ne contaminent pas les dévidoirs, gaines, torches et buses de contact par des particules cuivrées. Il en résulte un dévidage sans problèmes, un process stable, une consommation réduite de pièces d'usure et des caractéristiques de soudage supérieures.

OK AristoRod™ permet d'atteindre une productivité plus élevée, une

qualité de soudage améliorée, un environnement de travail plus propre et une réduction du coût de soudage. La gamme AristoRod™ comprend des fils aciers de résistance normale ou élevée, résistant au fluage et aux intempéries. Les fils OK AristoRod™ peuvent être entreposés pendant longtemps, car l'une des caractéristiques de surface avancées est une barrière résistante à la corrosion.

OK AristoRod™ est disponible en bobines sans adaptateur, ou en fûts octogonaux

Marathon Pac™ de 250 et 475 kg. Une version « Endless » permet une alimentation ininterrompue de fil à la torche.

Soyez assurés qu' OK AristoRod™ et sa technologie ASC améliorera les performances et rendements mesurables de vos opérations.

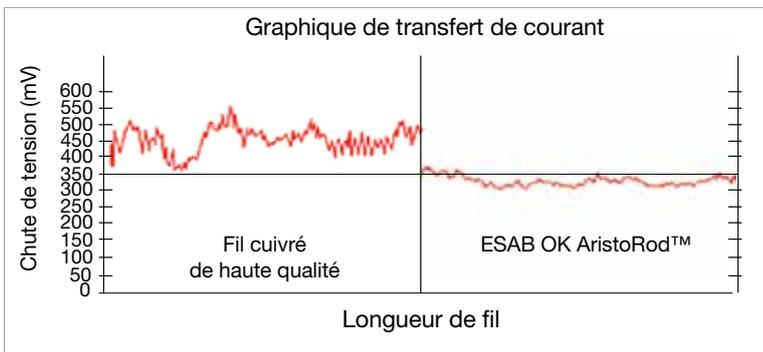
- Performance de soudage régulière
- Stabilité de l'arc, et forces de frottement du fil dans la gaine très faibles
- Excellent amorçage de l'arc
- Utilisation possible avec des courants élevés
- Très peu de projections adhérentes
- Dévidage sans problème, même à vitesse de fil très élevée de grandes longueurs de gaine
- Faibles émissions de fumées

## Un niveau de rendement inédit pour le soudage MAG

# Voici ce que vous allez obtenir de OK AristoRod™

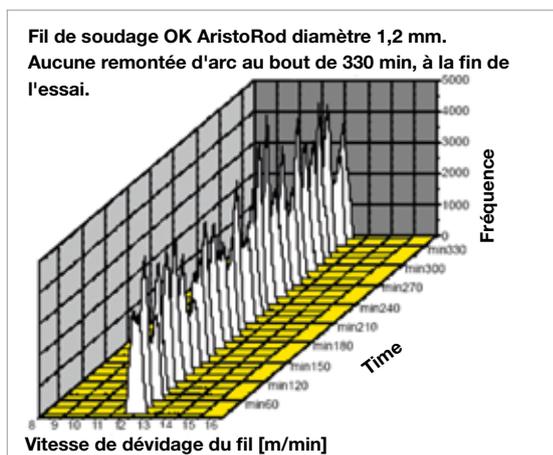
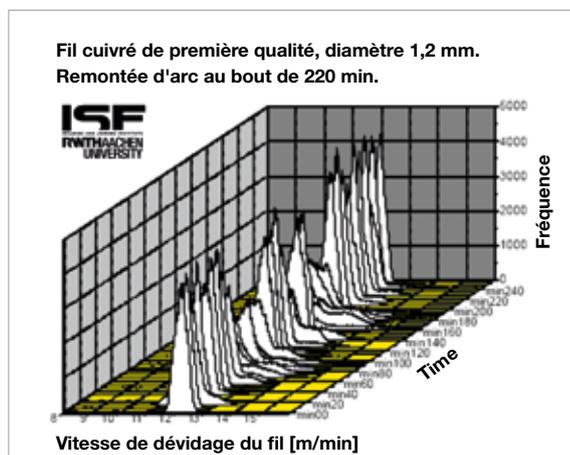
ESAB OK AristoRod™ avec ses Caractéristiques de surface avancées présente des avantages uniques pour le soudage manuel, mécanisé et robotique. Ces avantages combinés permettent une productivité accrue et un coût de soudage réduit. Quelques-unes de ces caractéristiques sont indiquées dans le tableau suivant et sont expliquées dans les pages 3 et 4 à l'aide de figures et de diagrammes.

| Feature  | Benefit   |
|--|---|
| Performance de soudage régulière   | Résultats de soudage réguliers                                  |
| Stabilité de l'arc avec une pression de fil faible   | Haute qualité de soudage. Peu de reprises, peu de parachèvement |
| Excellent amorçage de l'arc  | Peu de nettoyage après soudage                                  |
| Exploitable sous des courants élevés   | Productivité accrue   |
| Intensité de projections extrêmement faible  | Peu de nettoyage après soudage                                  |
| Dévidage sans problème, même à vitesse de fil très élevée et sur de grandes longueurs de gaine | Productivité accrue, temps d'arrêt d'équipement réduit          |
| Faibles émissions de fumées  | Environnement de travail plus propre                            |



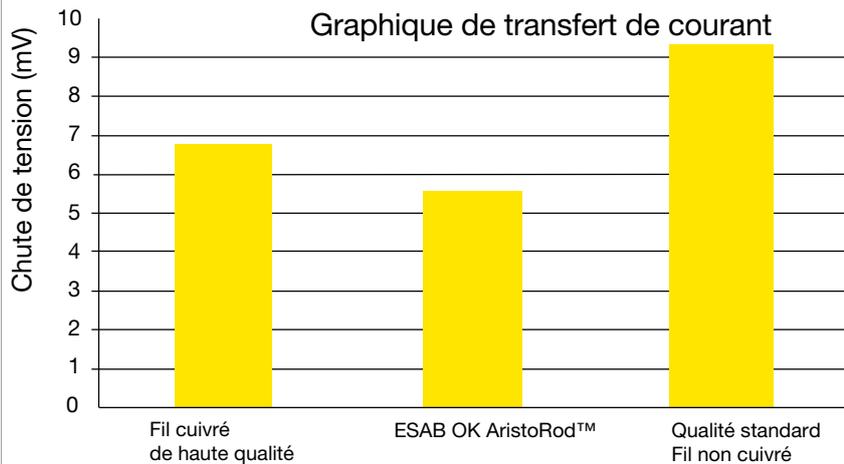
Une autre propriété des caractéristiques de surface améliorées est la résistance à la corrosion comparable à celle du meilleur fil cuivré. Cette photo a été prise après 10 jours d'exposition dans des conditions tropicales, alors que la forte température et l'humidité relative élevée créaient un environnement des plus rigoureux. Ces conditions sont rarement atteintes en Europe, même en été.

Transfert de courant entre le tube contact et le fil pour des fils de qualité standard non cuivrés, OK AristoRod™ comparé à des fils cuivrés de haute qualité. Les caractéristiques de surface améliorées permettent d'atteindre le niveau de transfert de courant d'un fil cuivré de haute qualité, mais avec une meilleure stabilité de transfert du courant.



Variations de vitesse de dévidage mesurées au niveau de la torche. 12,5 m/min au niveau du dévidoir. Le nombre de mesures est indiqué sur l'axe vertical.

Source : Institut für Schweißtechnik und Fügetechnik, Aix-la-Chapelle, Allemagne. Valeurs des paramètres au cours de l'essai : 350 A, 32 V, stickout de 20 mm, gaz de protection 80% Ar et 20% CO<sub>2</sub>



fil. Source : Institut für Schweißtechnik und Fügetechnik, Aix-la-Chapelle, Allemagne.

Taux d'émission de fumées selon ISO 15011. Le taux d'émission de fumées est nettement plus réduit que celui des fils cuivrés de qualité standard. Valeurs des paramètres au cours de l'essai : 350 A, 32 V, stickout 20 mm, gaz de protection 80% Ar et 20% CO<sub>2</sub>



Les fumées de soudage sont dangereuses pour la santé. Toujours utiliser un équipement de protection individuelle.

# OK AristoRod™ – la gamme complète

Classifications AWS et EN

| Produit              | Classification du fil |          | Classification des fil et du métal déposé |              |                    | Gaz de protection |        | Type d'acier              |
|----------------------|-----------------------|----------|---|--------------|--------------------|-------------------|--------|---------------------------|
|                      | AWS                   | EN-ISO   | EN-ISO                                    |              |                    | EN-ISO 14175      |        |                           |
| <b>OK AristoRod™</b> | A5.18                 | A5.28    | 14341-A                                   | 16834-A      | 21952-A /-B        | M21               | C1     |                           |
| 12.50                | ER70S-6               |          | G3Si1                                     |              |                    | G 42 4            | G 38 2 | Résistance normale        |
| 12.57                | ER70S-3               |          | G2Si                                      |              |                    | G 38 3            | G 35 2 | Résistance normale        |
| 12.62                | ER70S-2               |          | G2Ti                                      |              |                    | G 46 4            | G 42 3 | Résistance normale        |
| 12.63                | ER70S-6               |          | G4Si1                                     |              |                    | G 46 4            | G 42 2 | Résistance normale        |
| 12.65                | ER70S-6               |          | G4Si1                                     |              |                    | G 46 4            | G 42 2 | Résistance normale        |
| 13.08                |                       | ER80S-D2 | G4Mo                                      |              | G 4Mo / G 1M3      | G 50 4            | G 46 0 | Résistant au fluage       |
| 13.09                |                       | ER80S-G  | G2Mo                                      |              | G MoSi /G 1M3      | G 46 2            | G 38 0 | Résistant au fluage       |
| 13.12                |                       | ER80S-G  |   |              | G CrMo1Si / G 1CM3 |                   |        | Résistant au fluage       |
| 13.16                |                       | ER80S-B2 |   |              | G 55A 1CM          |                   |        | Résistant au fluage       |
| 13.22                |                       | ER90S-G  |   |              | G CrMo2Si          |                   |        | Résistant au fluage       |
| 13.26                |                       | ER80S-G  | G0  |              |                    | G 46 4            | G 42 0 | Résistant aux intempéries |
| 55 (13.13)           |                       | ER100S-G |   | G Mn3NiCrMo  |                    | G 55 4            |        | Résistance élevée         |
| 69 (13.29)           |                       | ER110S-G |   | G Mn3Ni1CrMo |                    | G 69 4            |        | Résistance élevée         |
| 79 (13.31)           |                       | ER120S-G |   | G Mn4Ni2CrMo |                    | G 79 4            |        | Résistance élevée         |
| 89 (1B96)            |                       | ER120S-G |   | G Mn4Ni2CrMo |                    | G 89 4            |        | Résistance élevée         |

Approbations

|                      | ABS  | BV    | CWB    | DB        | DNV        | GL  | LR     | CE | VdTÔV |
|----------------------|------|-------|--------|-----------|------------|-----|--------|----|-------|
| <b>OK AristoRod™</b> |      |       |        |           |            |     |        |    |       |
| 12.50                | 3YSA | SA3YM | CSAW48 | 42.039.29 | III YMS    | 3YS | 3S 3YS | x  | 10052 |
| 12.57                |      |       |        | 42.039.10 |            |     |        | x  | 10615 |
| 12.63                | 3YSA | SA3YM | CSAW48 | 42.039.30 | III YMS    | 3YS | 3YS    | x  | 10051 |
| 13.08                |      |       | CSAW48 |           |            |     |        |    |       |
| 13.09                |      |       |        | 42.039.31 | III YMS    |     |        |    | 10088 |
| 13.12                |      |       |        |           |            |     |        |    | 10089 |
| 13.26                |      |       |        | 42.039.32 | II/III YMS |     |        | x  |       |
| 69 (13.29)           |      |       |        | 42.039.33 |            |     |        | x  | 10090 |
| 89 (1B96)            |      |       |        | 42.039.37 |            |     |        | x  | 11881 |



# Marathon Pac™

## – dévidage sans fin

Pour de nombreux clients d'ESAB, Marathon Pac™ est un produit essentiel qui leur permet de maximiser le rendement et la qualité de leur production. En fait, il permet de réduire les temps d'arrêt dus aux changements de bobine et à la maintenance de presque 95%.

**Le concept Marathon Pac™** Deux tailles de fûts Marathon Pac™ sont disponibles, l'une de 250 kg de fil de soudage, l'autre de 475 kg. Une version « Endless » permet de relier les fûts de Marathon Pac™ de façon à obtenir un dévidage de fil continu et sans fin. Juste avant que le fût en service n'arrive à sa fin, le fût suivant prend le relais et le dévidage de fil se poursuit sans interruption.

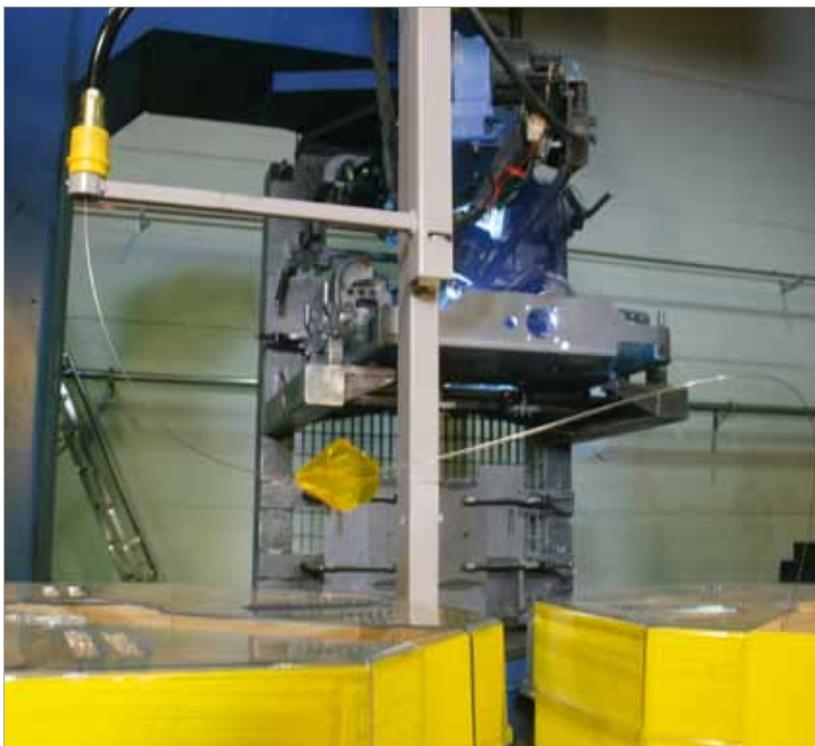
**Amenée parfaite du fil jusqu'à la tête de soudage** La technique spéciale

utilisée lors du conditionnement en fût empêche votre fil OK AristoRod™ de se tordre, de se nouer ou de provoquer la dérive de l'arc. Les soudures sont toujours bien positionnées et parfaitement droites. Le processus de dévidage des fûts Marathon Pac™ est automatique ; aucun dispositif supplémentaire de débobinage n'est nécessaire et aucun effort n'est requis, contrairement aux bobines habituelles qui doivent être mises en rotation.

**Recyclage facilité**, Marathon Pac™ est livré en fûts de carton octogonaux pouvant être aplatis après utilisation. Le carton est de haute qualité et peut être vendu à bon prix sur le marché du recyclage.



**Amenée de fil parfaite jusqu'à la torche de soudage. Le processus de dévidage est automatique et aucun effort n'est requis, contrairement aux bobines habituelles qui doivent être mises en rotation.**

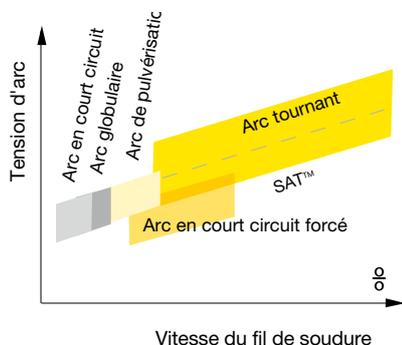


Le système de dévidage sans fin Marathon Pac™ alimente la tête de soudage robotisée en OK AristoRod™ et permet des productions de grands volumes.



Le soudage robotisé à grande vitesse de composants automobiles en tôles fines est un domaine d'application important pour les fils OK AristoRod™.

# Leader dans les technologies de soudage et de découpage



**ESAB Swift Arc Transfer™ est un processus MAG haute productivité utilisant des fils non cuivrés AristoRod™ à des vitesses très élevées. Le processus SAT permet de faire des soudures plates, bien pénétrées et sans caniveaux.**

ESAB est à l'avant-garde de la technologie de soudage et de découpage. Plus de cent ans d'amélioration continue des produits et processus nous permettent de faire face aux défis posés par les progrès technologiques dans tous les secteurs où ESAB est présent.

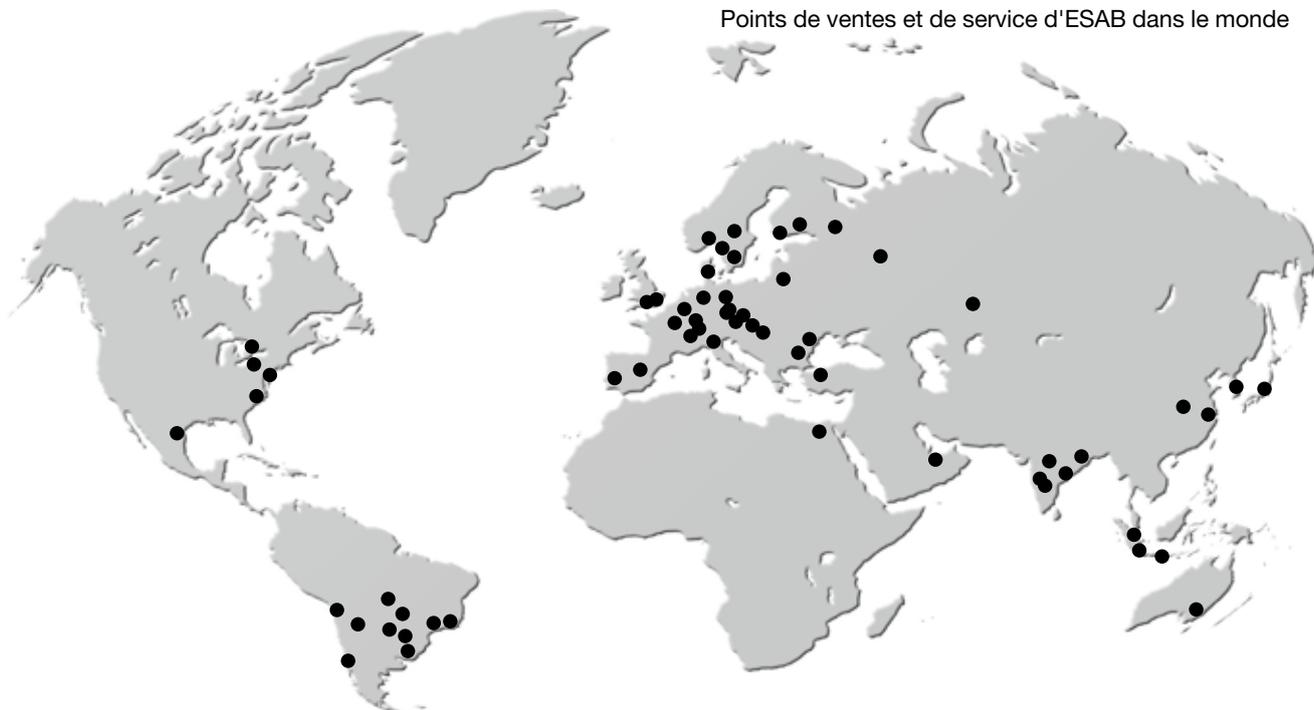
## Normes de qualité et environnementales

La qualité, l'environnement et la sécurité sont trois domaines primordiaux. ESAB est l'une des quelques sociétés internationales ayant réussi à se conformer entièrement aux normes ISO

14001 et OHSAS 18001 dans la mise en oeuvre de systèmes de gestion de l'environnement, de la santé et de la sécurité dans tous nos centres de production globaux. Chez ESAB, la qualité est un processus d'amélioration continue au coeur de tous nos centres de production dans le monde entier.

La production multinationale, les représentations locales et un réseau international de distributeurs indépendants mettent à la disposition de tous nos clients, où qu'ils se trouvent, les avantages de la qualité ESAB et d'une expertise inégalée dans les matériaux et processus.

Points de ventes et de service d'ESAB dans le monde



\* Sont compris les centres de production d'ESAB Amérique du Nord et une filiale de Anderson Group Inc. détenue à 100 %



**ESAB France**  
BP 78498  
95891 Cergy Pontoise Cedex  
France  
Tel. +33(0) 1 30 75 55 00  
Fax. +33(0) 1 30 75 55 24  
info@esab.fr  
[www.esab.fr](http://www.esab.fr)

**ESAB Belgique**  
10 rue de la Métrologie  
Parc Dobbelenberg Haren  
1130 BRUXELLES  
Belgique  
Tel. +32(0) 70 233 075  
info@esab.be  
[www.esab.be](http://www.esab.be)