

OK 13Mn

Elettrodo basico che deposita un acciaio austenitico al manganese, autoindurente se sottoposto ad urto o compressione. Impiegato principalmente per placcature e per la ricostruzione di componenti in acciaio al Mn quali frantoi, pinze e martelli frantumatori. Durante la saldatura mantenere la temperatura di interpass pi bassa possibile.

Specifiche	
Classificazioni	EN 14700 : E Fe9
Corrente di saldatura	AC, DC+
Tipo di lega	Austenitic Mn steel
Tipo di rivestimento	Lime Basic

Propriet tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	480 MPa	780 MPa	20 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit
ISO		
Come saldato	-60 °C	25 J
Come saldato	20 °C	70 J
Come saldato	-40 °C	35 J
Come saldato	-20 °C	45 J

analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
1.08	12.2	0.7

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
3.2 x 450.0 mm	95-135 A	23 V	60 %	95 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-180 A	23 V	60 %	109 sec	1.4 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-230 A	25 V	60 %	132 sec	1.8 kg/h