

OK Autrod 13.28

Ni-legierte Drahtelektrode zum Schweißen von Feinkornbaustählen und kaltzähren Sonderstählen. Einsetzbar bis zu -60°C, nach Neuvergütung auch darunter. Unter Schutzgas M21 für Feinkornstähle bis P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14341-A : G 46 6 M21 2Ni2 EN ISO 14341-A : G 2Ni2 SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni2
Zulassungen	CE : EN 13479 DNV-GL : V YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06852

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Low alloyed (2.5 % Ni)
Schutzgas	M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN Ar/20CO2 (M21)			
Unbehandelt	540 MPa	630 MPa	28 %
AWS Ar/1-5O2 (M13)			
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 620 °C	540 MPa	630 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN Ar/20CO2 (M21)		
Unbehandelt	-40 °C	100 J
Unbehandelt	-60 °C	60 J
Unbehandelt	0 °C	130 J
AWS Ar/1-5O2 (M13)		
Spannungsarmgeglüht	-62 °C	131 J
Spannungsarmgeglüht	-29 °C	168 J
Spannungsarmgeglüht	0 °C	162 J

Drahtzusammensetzung			
C	Mn	Si	Ni
0.08	1.04	0.53	2.36

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.1	1	0.4	0.01	0.01	2.4	0.05	0.1	0.001	0.01

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
Cu	Ti+Zr
0.15	0.05

OK Autrod 13.28

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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