

OK Autrod 13.28

OK Autrod 13.28 je pomdný nízkolegovaný drát s obsahem 2,5%Ni pro MIG/MAG svaování nízkolegovaných ocelí s použitím pro nízké teploty jako nap. nádob, potrubí, konstrukcí pobeních ploin apod. asto je používán pro svaování ocelí, kde je poádována dobrá vrubová houevnatost pi nízkých teplotách (-20°C). Je používán obvykle s ochrannou atmosférou Ar/20CO2. Uvedené mechanické vlastnosti jsou ve stavu po tepelném zpracování.

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

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

Typ legování	Low alloyed (2.5 % Ni)
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN Ar/20CO2 (M21)			
Po svaení	540 MPa	630 MPa	28 %
AWS Ar/1-5O2 (M13)			
Uvolnného Naptí 1 hour(s) 620 °C	540 MPa	630 MPa	29 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
EN Ar/20CO2 (M21)		
Po svaení	-60 °C	60 J
Po svaení	0 °C	130 J
Po svaení	-40 °C	100 J
AWS Ar/1-5O2 (M13)		
Uvolnného Naptí	-29 °C	168 J
Uvolnného Naptí	-62 °C	131 J
Uvolnného Naptí	0 °C	162 J

Typického chemické složení svarového kovu v %									
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

Typického chemické složení svarového kovu v %	
Cu	Ti+Zr
0.15	0.05

Typické složení drátu %			
C	Mn	Si	Ni
0.08	1.04	0.53	2.36

OK Autrod 13.28

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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