

## OK Autrod 13.23

Pomdný drát pro svaování nízkolegovaných ocelí pro nízkoteplotní aplikace.

| Specifikace |                                                                                                                                     |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klasifikace | EN ISO 14341-A : G50 4 M21 Z3Ni<br>SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni1<br>EN ISO 14341-B : G55A 5 M21 SN2<br>EN ISO 14341-B : G55P 5U M21 SN2 |
| Schválení   | BV : SA4Y40M<br>NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm                                                                                              |

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

|               |                      |
|---------------|----------------------|
| Typ legování  | Low alloyed (1 % Ni) |
| Ochranný plyn | M21 (EN ISO 14175)   |

| Typické vlastnosti v tahu            |            |                     |             |
|--------------------------------------|------------|---------------------|-------------|
| Podmínky                             | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| <b>EN ISO 80Ar/20CO2</b>             |            |                     |             |
| Uvolněního Naptí<br>1 hour(s) 620 °C | 500 MPa    | 600 MPa             | 27 %        |
| Po svaení                            | 550 MPa    | 640 MPa             | 25 %        |
| <b>AWS 80Ar/20CO2</b>                |            |                     |             |
| Po svaení                            | 480 MPa    | 560 MPa             | 30 %        |

| Vrubová houževnatost     |                   |                      |
|--------------------------|-------------------|----------------------|
| Podmínky                 | Testovací teplota | Vrubová houževnatost |
| <b>EN ISO 80Ar/20CO2</b> |                   |                      |
| Po svaení                | -40 °C            | 60 J                 |
| Uvolněního Naptí         | -50 °C            | 80 J                 |
| <b>AWS 80Ar/20CO2</b>    |                   |                      |
| Po svaení                | 20 °C             | 150 J                |
| Po svaení                | 0 °C              | 130 J                |
| Po svaení                | -46 °C            | 70 J                 |
| Po svaení                | -60 °C            | 20 J                 |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |      |      |       |       |      |      |      |      |      |
|-------------------------------------------------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|
| C                                               | Mn   | Si   | S     | P     | Ni   | Cr   | Mo   | V    | Cu   |
| 0.09                                            | 1.00 | 0.60 | 0.010 | 0.010 | 0.90 | 0.10 | 0.20 | 0.01 | 0.10 |

| Typické složení drátu % |      |      |       |       |     |      |      |      |      |
|-------------------------|------|------|-------|-------|-----|------|------|------|------|
| C                       | Mn   | Si   | S     | P     | Ni  | Cr   | Mo   | V    | Cu   |
| 0.07                    | 1.11 | 0.57 | 0.010 | 0.010 | 0.9 | 0.07 | 0.29 | 0.01 | 0.15 |

| Údaje ukládání |           |         |                         |              |
|----------------|-----------|---------|-------------------------|--------------|
| Prmr           | A         | V       | Rychlost podávání drátu | Produktivita |
| 0.8 mm         | 40-170 A  | 16-22 V | 2.0-10.8 m/min          | 0.4-2.6 kg/h |
| 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 |

## OK Autrod 13.23

| Sváčecí parametry |
|-------------------|
| Prmr drátu        |
| 1.4 mm            |