

OK Autrod 13.23

MAG-Drahtelektrode für den Einsatz an Feinkornstählen für tiefe Temperaturen. Das 0,9% Ni-Schweißgut entspricht den Offshore-Anforderungen auch bei Sauergasangriff. Insbesondere für höherfeste Feinkornstähle der kaltzähnen Reihe wie z.B P460NL1/S460NL1. Für Werkstoffe wie P355NL1 / NL2, S355ML / NL bis P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, Offshore-Stähle u. ä.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 14341-A : G50 4 M21 Z3Ni SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni1 EN ISO 14341-B : G55A 5 M21 SN2 EN ISO 14341-B : G55P 5U M21 SN2
Zulassungen	BV : SA4Y40M NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm

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

Legierungstyp	Low alloyed (1 % Ni)
Schutzgas	M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN ISO 80Ar/20CO2			
Unbehandelt	550 MPa	640 MPa	25 %
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	27 %
AWS 80Ar/20CO2			
Unbehandelt	480 MPa	560 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN ISO 80Ar/20CO2		
Unbehandelt	-40 °C	60 J
Spannungsarmgeglüht	-50 °C	80 J
AWS 80Ar/20CO2		
Unbehandelt	0 °C	130 J
Unbehandelt	20 °C	150 J
Unbehandelt	-46 °C	70 J
Unbehandelt	-60 °C	20 J

Drahtzusammensetzung

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

Typische Schweißgutrichtanalyse %

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

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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

Schweißparameter
Drahtdurchmesser
1.4 mm