

OK Autrod 13.23

Hilo cobrizado de baja aleación con 1% Ni para la soldadura GMAW de aceros de grano fino para baja temperatura. El OK Autrod 13.23 utiliza normalmente mezclas Ar/CO2 como gas de protección.

Especificaciones

Clasificaciones	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
Aprobaciones	BV : SA4Y40M NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Low alloyed (1 % Ni)
Gas de protección	M21 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
EN ISO 80Ar/20CO2			
Liberado de tensiones 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	27 %
Como soldado	550 MPa	640 MPa	25 %
AWS 80Ar/20CO2			
Como soldado	480 MPa	560 MPa	30 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
EN ISO 80Ar/20CO2		
Como soldado	-40 °C	60 J
Liberado de tensiones	-50 °C	80 J
AWS 80Ar/20CO2		
Como soldado	0 °C	130 J
Como soldado	20 °C	150 J
Como soldado	-46 °C	70 J
Como soldado	-60 °C	20 J

% Composición hilo (valores típicos)

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

% Análisis metal depositado (valores típicos)

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

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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

BAJA ALEACIÓN

HILOS MIG/VARILLAS TIG (GMAW/GTAW)



OK Autrod 13.23

Parámetros de soldadura

Diámetro del hilo

1.4 mm