OK Autrod 2504

Hilo sólido de acero inoxidable ferrítico con aproximadamente un 15 % de austenita, alto contenido de carbono y un 25 % de Cr para soldar aceros ferríticos-austeníticos y ferríticos resistentes al calor y similares. OK Autrod 2504 se ha desarrollado y diseñado para la industria de la automoción y se utiliza para la producción de sistemas de escape de gases de combustión oxidantes y que contienen azufre. El hilo tiene excelentes propiedades de soldadura y se recomienda su uso cuando es necesaria una muy buena resistencia a la corrosión y la fatiga térmica. Resistente a la incrustación hasta 1100 °C. OK Autrod 2504 es adecuado para soldar materiales base: 1.4821/X15CrNiSi25-4; 1,4823/GX40CrNiSi27-4 1.4713/X10CrAlSi7; 1,4724/X10CrAlSi13; 1.4742/X10CrAlSi18; 1.4762/X10CrAlSi25; 1.4710/GX30CrSi7; 1.4740/GX40CrSi17; ASTM A 297 Gr. HC, HD; AISI 327.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14343-A : G 25 4 Werkstoffnummer : ~1.4820
Aprobaciones	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Tipo de aleación	Ferritic (with ~15 austenite) 25 % Cr - 4 % Ni - High C
Gas de protección	M12 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	**Límite de elasticidad**	**Resistencia a la tracción**	**Alargamiento**
Como soldado	570 MPa	680 MPa	20 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	**Temperatura de ensayo**	**Valor de impacto**
Como soldado	20 °C	60 J
Como soldado	-20 °C	20 J

% Composición hilo (valores típicos)									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Al**	**Cu**
0.07	1.1	0.65	0.005	0.019	4.4	25.1	0.1	0.001	0.08

% Composición hilo (valores típicos)				
N	**Nb**	**Ti**	**Co**	**PRE**
0.06	0.01	0.001	0.05	26.5

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**	**N**
0.07	1.1	0.6	0.004	0.019	4.4	25.1	0.1	0.08	0.07

% Análisis metal depositado (valores típicos)		
Nb	**Co**	**PRE**
0.01	0.05	26.5

Datos aportación				
Diámetro	**Amperios**	**Voltios**	**Velocidad de alimentación de hilo**	**Tasa de Deposición**
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h
1.6 mm	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min	3.0-5.2 kg/h