

OK Autrod 13.25

L'OK Autrod 13.25 est un fil plein et cuivré comportant 1,0%Ni - 0,3%Mo - 0,1%Ti. Ce fil est réservé au soudage GMAW d'aciers faiblement alliés forte résistance mécanique et d'aciers grains fins, utilisés lors de la construction de certains ponts, d'installations offshore ou d'élévateurs dotés d'une résistance mécanique maximale de 610 MPa.

L'OK Autrod 13.25 génère une bonne résistance aux impacts jusqu' une température de -60°C. Ce fil produit des cordons étroits. Une résistance mécanique supérieure 700 MPa peut être atteinte pour raccorder les pipelines lors du soudage mécanisé d'un acier X80 (acier pour pipelines).

Courant de soudage: DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 16834-A : G 62 6 M21 Mn3Ni1Mo EN ISO 16834-A : G Mn3Ni1Mo SFA/AWS A5.28 : ER100S-G

Type d'alliage	Low alloyed (1 % Ni, 0.3 % Mo, 0.1 % Ti)
----------------	--

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
AWS 80Ar/20CO2			
Brut de soudage	640 MPa (93 ksi)	730 MPa (106 ksi)	20 %
EN 80Ar/20CO2			
Brut de soudage	680 MPa (99 ksi)	740 MPa (107 ksi)	20 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS 80Ar/20CO2		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	140 J (104 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	90 J (67 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	70 J (52 ft-lb)
EN 80Ar/20CO2		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	110 J (81 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	150 J (111 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	70 J (52 ft-lb)

Composition du fil					
C	Mn	Si	Ni	Mo	Ti
0.08	1.70	0.60	0.95	0.38	0.08

Analyse du métal déposé							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Ti
0.07	1.5	0.5	0.01	0.01	0.95	0.3	0.05

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.0 mm (0.040 in.)	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min (106-579 in./min)	1.0-5.4 kg/h (2.2-11. lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min (106-488 in./min)	1.5-6.6 kg/h (3.3-14. lbs/h)