

OK Autrod 13.26

Filo debolmente legato al Ni-Cu per la saldatura MIG di acciai resistenti alla corrosione atmosferica quali Corten A, B, e C. La composizione chimica del deposito e le proprieta meccaniche ne rendono possibile l'utilizzo anche per la saldatura di acciai ad alto carico. Si impiega con miscele Ar + 20% CO₂ o CO₂ pura.

Specifiche

Classificazioni	EN ISO 14341-A : G0 EN ISO 14341-A : G 42 0 C G0 EN ISO 14341-A : G 46 2 M G0 SFA/AWS A5.28 : ER80S-G
------------------------	--

Tipo di lega	Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)
Gas di protezione	M21, C1 (EN 439)

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS 80Ar/20CO₂ (M21)			
Come saldato	540 MPa	625 MPa	26 %
AWS 98Ar/20O₂ (M13)			
Come saldato	580 MPa	650 MPa	22 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS 80Ar/20CO₂ (M21)		
Come saldato	-20 °C	110 J
Come saldato	20 °C	140 J
Come saldato	-60 °C	50 J
Come saldato	-46 °C	55 J
Come saldato	-40 °C	90 J
AWS 98Ar/20O₂ (M13)		
Come saldato	20 °C	140 J
Come saldato	-60 °C	30 J
Come saldato	-20 °C	100 J
Come saldato	-40 °C	70 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
80Ar/20CO₂ (M21)						
0.1	1.4	0.8	0.015	0.010	0.8	0.3
CO₂ (C1)						
0.1	1.3	0.7	0.015	0.010	0.8	0.3

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h