

OK Autrod 13.23

A copper coated, Ni-alloyed (0,9% Ni), solid wire for GMAW of low-temperature fine-grained steels. The wire provides good impact toughness down to -50 °C and is especially suitable for use in the offshore industry.

Specifiche

Classificazioni	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
Omologazioni	BV : SA4Y40M NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Low alloyed (1 % Ni)
Gas di protezione	M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN ISO 80Ar/20CO2			
Come saldato	550 MPa	640 MPa	25 %
Detensionato 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	27 %
AWS 80Ar/20CO2			
Come saldato	480 MPa	560 MPa	30 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
EN ISO 80Ar/20CO2		
Come saldato	-40 °C	60 J
Detensionato	-50 °C	80 J
AWS 80Ar/20CO2		
Come saldato	-60 °C	20 J
Come saldato	20 °C	150 J
Come saldato	-46 °C	70 J
Come saldato	0 °C	130 J

Analisi tipica del deposito

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

Typical Wire Composition %

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

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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

Parametri di saldatura

Diametro del filo

1.4 mm