

OK Autrod 19.81

Drahtelektrode zum Schweißen von artähnlichen Nickelbasislegierungen, vollaustenitischen Stählen, Mischverbindungen, plattierten Stählen usw. Hochkorrosionsbeständig für den Einsatz in der chemischen und Offshore-Industrie, Umwelttechnik u.ä., einsetzbar bis 400 °C, z.B. für Rauchgasentschwefelungs-, Erdöl- und Erdgasanlagen. Unter Schutzgas I1 oder M11(1) mit 0,05% CO₂ geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4547, 1.4562, 1.4563, 1.4565, 2.4602, 2.4605, 2.4610, 2.4660, 2.4819, 2.4850 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.14 : ERNiCrMo-13 EN ISO 18274 : S Ni 6059 (NiCr23Mo16)
Zulassungen	VdTÜV : 12662 (MV)

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Alloyed nickel (Ni + 23 % Cr + 16 % Mo)
----------------------	---

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	500 MPa	750 MPa	40 %
Unbehandelt	500 MPa	700 MPa	42 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	-110 °C	120 J

Drahtzusammensetzung							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Al	Fe
0.01	0.2	0.1	Bal	23.0	16.0	0.3	1.0

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Al	Co	Fe
0.002	0.15	0.03	0.002	0.003	22.7	15.4	0.15	0.02	0.5

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.0 mm	100-200 A	21-27 V	6.0-13.0 m/min	2.5-5.5 kg/h
1.2 mm	160-280 A	24-30 V	6.0-10.0 m/min	3.6-6.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	25-32 V	4.0-8.0 m/min	4.3-8.6 kg/h