

OK Autrod 13.28

OK Autrod 13.28 est un fil massif cuivré allié 2,5% Ni pour le soudage MIG/MAG des aciers faiblement alliés pour des applications basses températures telles que réservoirs, tuyauteries et plates-formes offshore. Bonne résistance aux chocs basses températures (-20°C). Gaz de protection Ar+20% CO₂. Les caractéristiques mécaniques types sont données ici après TTh.

Courant de soudage DC(+)

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14341-A : G 46 6 M21 2Ni2 EN ISO 14341-A : G 2Ni2 SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni2
Agréments	CE : EN 13479 DNV-GL : V YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06852

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Low alloyed (2.5 % Ni)
Gaz de protection	M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
EN Ar/20CO₂ (M21)			
Brut de soudage	540 MPa (78 ksi)	630 MPa (91 ksi)	28 %
AWS Ar/1-5O₂ (M13)			
Traitement de relaxation 1 hour(s) 620 °C (1148 °F)	540 MPa (78 ksi)	630 MPa (91 ksi)	29 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN Ar/20CO₂ (M21)		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	60 J (44 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	100 J (74 ft-lb)
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	130 J (96 ft-lb)
AWS Ar/1-5O₂ (M13)		
Traitement de relaxation	0 °C (32 °F)	162 J (120 ft-lb)
Traitement de relaxation	-29 °C (-20 °F)	168 J (124 ft-lb)
Traitement de relaxation	-62 °C (-80 °F)	131 J (97 ft-lb)

Composition du fil			
C	Mn	Si	Ni
0.08	1.04	0.53	2.36

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.1	1	0.4	0.01	0.01	2.4	0.05	0.1	0.001	0.01

Analyse du métal déposé	
Cu	Ti+Zr
0.15	0.05

OK Autrod 13.28

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)