

OK Autrod 13.26

OK Autrod 13.26 är en koppar-nickellegerad trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av korrosionströga stål typ CORTEN, Domex 350W, Patinax m.fl. Svetsgodsets sammansättning gör att elektroden även kan användas till stål med högre hållfasthet än de korrosionströga stålen. Redovisade typiska mekaniska värden är vid användande av Ar+20% CO₂ (M21) som skyddsgas. Skyddsgas: Ar+15-25% CO₂ (M21) eller CO₂ (C1)

Tekniska data

Klassificeringar	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
------------------	--

Legeringstyp	Low alloyed (0.8 % Ni, 0.4 % Cu)
Skyddsgas	M21, C1 (EN 439)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	540 MPa	625 MPa	26 %
AWS 98Ar/2O₂ (M13)			
Helsvetsgods	580 MPa	650 MPa	22 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	-40 °C	90 J
Helsvetsgods	-46 °C	55 J
Helsvetsgods	-60 °C	50 J
Helsvetsgods	-20 °C	110 J
Helsvetsgods	20 °C	140 J
AWS 98Ar/2O₂ (M13)		
Helsvetsgods	-40 °C	70 J
Helsvetsgods	-20 °C	100 J
Helsvetsgods	-60 °C	30 J
Helsvetsgods	20 °C	140 J

Typical Weld Metal Analysis %

S	Cu
CO₂ (C1)	
0.015	-
80Ar/20CO₂ (M21)	
-	0.3

Svetsgodsanalys %

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

OK Autrod 13.26

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h