

OK Autrod 13.29

OK Autrod 13.29 är en låglegerad trådelektrod för gasmetallbågsnetsning av höghållfasta stål. I konstruktioner där det ställs hårda krav på svetsgodskvaliteten, exempelvis där slagseghetskraven vid låga temperaturer är tämligen krävande. De typiska mekaniska värden som redovisas är både i obehandlat tillstånd och efter avspänningsglödning (620°C/15h) vid användande av Ar+20% CO₂ (M21) som skyddsgas. Skyddsgas: Ar+15-25% CO₂ eller CO₂

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 16834-A : G 69 4 M20 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo EN ISO 16834-A : G Mn3Ni1CrMo SFA/AWS A5.28 : ER100S-G
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 42.039.18 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04436

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Low alloyed (1.4 % Ni, 0.3 % Cr, 0.3 % Mo)
Skyddsgas	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS M21			
Helsvetsgods	715 MPa	805 MPa	17 %
EN M21			
Avspänning 15 hour(s) 620 °C	690 MPa	750 MPa	20 %
Helsvetsgods	730 MPa	800 MPa	19 %
EN M20			
Helsvetsgods	725 MPa	780 MPa	19 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS M21		
Helsvetsgods	-40 °C	60 J
Helsvetsgods	-30 °C	80 J
EN M21		
Helsvetsgods	20 °C	100 J
Avspänning	-20 °C	60 J
Helsvetsgods	-40 °C	60 J
Avspänning	20 °C	130 J
Avspänning	-30 °C	60 J
EN M20		
Helsvetsgods	-40 °C	85 J

Svetsgodsanalys %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.06	1.6	0.6	0.01	0.01	1.4	0.3	0.25	0.07	0.3

Trådens sammansättning %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.089	1.54	0.53	1.23	0.26	0.24

OK Autrod 13.29

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
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
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.1-8.1 m/min	3.3-0.0 kg/h