

OK Autrod 16.95

Lity, chromowo-niklowo-manganowy drut elektrodowy odporny na korozję, przeznaczony do spawania metod MIG/MAG (GMAW) austenitycznych nierdzewnych stali typu 18%Cr-8%Ni-7%Mn. Drut OK Autrod 16.95 (307Si) cechuje odporność na korozję ogólną podobną do właściwej dla spawanego materiału. Długość zawiera krzem poprawiający właściwości spawalnicze, takie jak zdolność do zwiłania. Gdy spoiwo to jest używane do czyszczenia materiałów różnorodnych, odporność na korozję ma znaczenie drugorzędne. Znajduje liczne zastosowania w całym przemyśle, na przykład jest używane do czyszczenia manganowych stali austenitycznych, stali umacnianych zgniotem, stali pancernych i stali arystokratycznych. Podczas spawania drutem elektrodowym OK Autrod 16.95 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się mieszankę Ar/(1-3%)O₂.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : G 18 8 Mn SFA/AWS A5.9 : ER307 (mod) Werkstoffnummer : ~1.4370
Aprobata	CE : EN 13479 DB : 43.039.10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05420

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (18 % Cr - 8 % Ni - 7 % Mn)
Gaz osłonowy	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po spawaniu	450 MPa	640 MPa	41 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
Po spawaniu	20 °C	95 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.1	6.5	1	0.020	0.010	8.0	18.5	0.1	0.1

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.08	7.0	0.9	8.1	18.7	0.20	0.10

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h