

OK Autrod 13.23

Miedziowany, niskostopowy (1%Ni) drut elektrodowy, przeznaczony do spawania metod MIG/MAG (GMAW) drobnoziarnistych stali mrozoodpornych. Podczas spawania drutem elektrodowym OK Autrod 13.23 jako gaz osonowy zazwyczaj stosuje się mieszkankę Ar/CO₂.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14341-A : G50 4 M21 Z3Ni SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni1 EN ISO 14341-B : G55A 5 M21 SN2 EN ISO 14341-B : G55P 5U M21 SN2
Aprobaty	BV : SA4Y40M NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm

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

Rodzaj stopu	Low alloyed (1 % Ni)
Gaz osonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN ISO 80Ar/20CO₂			
Po spawaniu	550 MPa	640 MPa	25 %
Po odpraniu 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	27 %
AWS 80Ar/20CO₂			
Po spawaniu	480 MPa	560 MPa	30 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
EN ISO 80Ar/20CO₂		
Po spawaniu	-40 °C	60 J
Po odpraniu	-50 °C	80 J
AWS 80Ar/20CO₂		
Po spawaniu	0 °C	130 J
Po spawaniu	-60 °C	20 J
Po spawaniu	20 °C	150 J
Po spawaniu	-46 °C	70 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.09	1.00	0.60	0.010	0.010	0.90	0.10	0.20	0.01	0.10

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.07	1.11	0.57	0.010	0.010	0.9	0.07	0.29	0.01	0.15

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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

OK Autrod 13.23

Parametry spawania
rednica drutu
1.4 mm