

OK Autrod 410NiMo

Lity drut elektrodowy ze stopu typu 13%Cr, 4,5%Ni, 0,5%Mo. OK Autrod 410NiMo jest używany do spawania metod MIG/MAG podobnych stali martenzytycznych i martenzytyczno-ferrytycznych, wykorzystywanych w różnych zastosowaniach, np. w turbinach wodnych.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : G 13 4
Rodzaj stopu	Martensitic-ferritic (12 % Cr - 4.5 % Ni - 0.5 % Mo)
Gaz osłonowy	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po spawaniu	860 MPa	1050 MPa	13 %
Po odpraniu 2 hour(s) 600 °C	850 MPa	900 MPa	17 %
Po odpraniu 8 hour(s) 600 °C	750 MPa	850 MPa	20 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
Po spawaniu	0 °C	35 J
Po spawaniu	-20 °C	30 J
Po odpraniu	0 °C	70 J
Po odpraniu	-20 °C	55 J
Po odpraniu	0 °C	75 J
Po odpraniu	-20 °C	75 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	0.38	0.37	0.003	0.019	4.5	12	0.4	0.1

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	0.43	0.37	0.004	0.017	4.5	12.2	0.4	0.07

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Prędko podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h

Parametry spawania

średnica drutu
0.9 mm