

OK Autrodur 56 G M (poprzednio OK Autrod 13.91)

Miedziowany, niskostopowy drut elektrodowy, przeznaczony do napawania utwardzającego w osonie gazu ochronnego, gdy trzeba uzyskać metal napoiący maksymalnie odporny na cieranie. Dzięki dużej zawartości chromu (ok. 9% Cr) metal spoiwy cechuje także stosunkowo dobra odporność na korozję ogólną. Metal napoiwy nie ulega zmięczeniu w temperaturach do ok. 550°C. Drut OK Autrod 13.91 jest używany do utwardzania np. elementów adwarek, maszyn drogowych, mieszalników, czerpaków, różnych narzędzi i elementów cierających się. Podczas spawania drutem elektrodowym OK Autrod 13.91 jako gaz osonowy może być stosowana mieszanka Ar/20CO₂ lub czyste CO₂.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN 14700 : Fe8
--------------	----------------

Rodzaj stopu	Low alloyed (0.45 % C, 3 % Si, 9 % Cr)
Gaz osonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Cr
0.4	0.3	2.6	0.01	0.02	8.8

Skład drutu %

C	Mn	Si	Cr
0.44	0.4	3.02	9.24

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Prędko podawania drutu	Wydajność stopiwa
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