

OK Autrod 13.25

A copper coated, low-alloyed, nickel-molybdenum-titanium (1,0 % Ni, 0,3% Mo, 0,1% Ti), solid wire for GMAW of low alloyed high tensile strength steels and fine grained steels for use in constructions such as bridges, off-shore and hoists with a minimum yield strength less than 610 Mpa. The alloy has good impact properties down to -60C. When used in mechanical pipe welding in narrow groove, yield strengths in excess of 700 MPa may be obtained, allowing overmatching of X80 pipeline steel.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 16834-A : G 62 6 M21 Mn3Ni1Mo EN ISO 16834-A : G Mn3Ni1Mo SFA/AWS A5.28 : ER100S-G
---------------------	---

Rodzaj stopu	Low alloyed (1 % Ni, 0.3 % Mo, 0.1 % Ti)
---------------------	--

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS 80Ar/20CO2			
Po spawaniu	640 MPa	730 MPa	20 %
EN 80Ar/20CO2			
Po spawaniu	680 MPa	740 MPa	20 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
AWS 80Ar/20CO2		
Po spawaniu	-60 °C	70 J
Po spawaniu	20 °C	140 J
Po spawaniu	-40 °C	90 J
EN 80Ar/20CO2		
Po spawaniu	-60 °C	70 J
Po spawaniu	-40 °C	110 J
Po spawaniu	20 °C	150 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Ti
0.07	1.5	0.5	0.01	0.01	0.95	0.3	0.05

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Mo	Ti
0.08	1.70	0.60	0.95	0.38	0.08

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno 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