

OK Autrod 13.37

A copper coated, low-alloyed, chromium-molybdenum (9% Cr, 1% Mo), solid wire for GMAW of high temperature steels and steels for hot hydrogen service, especially in oil refineries. The electrode is a plain ER505 type.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 21952-A : G CrMo9 EN ISO 21952-B : G 55A 9C1M SFA/AWS A5.28 : ER80S-B8
--------------	---

Rodzaj stopu	Alloyed steel (9 % Cr, 1 % Mo)
Gaz osonowy	M12, M13, M21 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Po odpraniu 2 hour(s) 760 °C	536 MPa	620 MPa	23 %
AWS Ar/1-5%O₂ (M13)			
Po odpraniu 2 hour(s) 745 °C	523 MPa	680 MPa	22 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Po odpraniu	-20 °C	50 J
Po odpraniu	20 °C	91 J
AWS Ar/1-5%O₂ (M13)		
Po odpraniu	-20 °C	50 J
Po odpraniu	20 °C	115 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.1	0.5	0.4	0.005	0.01	0.1	8.6	0.9	0.15

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.52	0.45	0.23	8.66	1.00

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 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	3.5-12.2 m/min	3.3-0.0 kg/h