

OK Autrod NiCrMo-13

OK Autrod NiCrMo-13 är en krom- molybdenlegerad, nickelbas trådelektrod för gasmetallbågs svetsning av såväl höglegerade varmhållfasta stål, korrosionströga stål som kallsega material. Elektroden är lämpad för nickellegeringar av typ Alloy 59, Hasteloy C-276, Inconel 625, 825 Incoloy 800 och för 5-9% Ni-stål och liknande stål med hög seghet vid låga temperaturer. Elektroden rekommenderas även för s.k. "superaustenitiska" stål av typen 20%Cr-25%Ni med 4-6%Mo, exempelvis AISI /ASTM S31254 och S32654. OK Autrod NiCrMo-13 rekommenderas även för Avesta 654SMO, 254SMO och Wnr 1.4547 (SS 2378). Elektroden kan även användas för svetsning av ovan nämnda stål mot varandra samt kolstål. Svetsgodset ger gott motstånd mot såväl punkt- som spänningskorrosion. Skyddsgas: Ar, Ar / He- blandningar eller He (I1-I3). (Art nr 1981)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.14 : ERNiCrMo-13 EN ISO 18274 : S Ni 6059 (NiCr23Mo16)
Godkännanden	VdTÜV : 12662 (MV)

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Alloyed nickel (Ni + 23 % Cr + 16 % Mo)
---------------------	---

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	500 MPa	750 MPa	40 %
Helsvetsgods	500 MPa	700 MPa	42 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	-110 °C	120 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Al	Co	Fe
0.002	0.15	0.03	0.002	0.003	22.7	15.4	0.15	0.02	0.5

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Al	Fe
0.01	0.2	0.1	Bal	23.0	16.0	0.3	1.0

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.0 mm	100-200 A	21-27 V	6.0-13.0 m/min	2.5-5.5 kg/h
1.2 mm	160-280 A	24-30 V	6.0-10.0 m/min	3.6-6.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	25-32 V	4.0-8.0 m/min	4.3-8.6 kg/h