

OK Autrod 2504

En ferritisk rostfri solidtråd med cirka 15 % austenit, hög kolhalt och 25 % Cr för svetsning av liknande och matchande värmebeständiga austenit-ferritiska och ferritiska stål. OK Autrod 2504 är utvecklad och designad för bilindustrin och används för produktion av avgassystem, där oxiderande och svavelhaltiga förbränningsgaser förväntas. Tråden har utmärkta svetsegenskaper och ska användas när det finns behov av mycket god motståndskraft mot korrosion och termisk utmattnings. Beständig mot skalning upp till 1100 °C. OK Autrod 2504 är lämplig att använda vid svetsning av grundmaterial 1.4821 / X15CrNiSi25-4; 1.4823 / GX40CrNiSi27-4 1.4713 / X10CrAlSi7; 1.4724/X10CrAlSi13; 1.4742/X10CrAlSi18; 1.4762/X10CrAlSi25; 1.4710 / GX30CrSi7; 1.4740 / GX40CrSi17; ASTM A 297 Gr. HC, HD; AISI 327.

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 14343-A : G 25 4 Werkstoffnummer : ~1.4820
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Ferritic (with ~15 austenite) 25 % Cr - 4 % Ni - High C
Skyddsgas	M12 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	570 MPa	680 MPa	20 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provnings temperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	20 °C	60 J
Helsvetsgods	-20 °C	20 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.07	1.1	0.6	0.004	0.019	4.4	25.1	0.1	0.08	0.07

Svetsgodsanalys %

Nb	Co	PRE
0.01	0.05	26.5

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
0.07	1.1	0.65	0.005	0.019	4.4	25.1	0.1	0.001	0.08

Trådens sammansättning %

N	Nb	Ti	Co	PRE
0.06	0.01	0.001	0.05	26.5

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h
1.6 mm	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min	3.0-5.2 kg/h