

OK Autrod 13.23

Dük sıcaklıkta ince taneli çeliklerin GMAW'sinde kullanılan bakır kaplı, Ni alaımlı (%0,9 Ni), masif tel. Tel, -50 °C'ye kadar iyi darbe dayanklı salar ve özellikle açk deniz endüstrisinde kullanm için uygundur.

Teknik Özellikler	
Snflandırmalar	EN ISO 14341-A : G50 4 M21 Z3Ni SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni1 EN ISO 14341-B : G55A 5 M21 SN2 EN ISO 14341-B : G55P 5U M21 SN2
Onaylar	BV : SA4Y40M NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Alam Tipi	Low alloyed (1 % Ni)
Koruyucu Gaz	M21 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanm	Çekme Dayanm	Uzama
EN ISO 80Ar/20CO2			
Kaynaklı Olarak	550 MPa	640 MPa	25 %
Gerilme Giderildi 1 hour(s) 620 °C	500 MPa	600 MPa	27 %
AWS 80Ar/20CO2			
Kaynaklı Olarak	480 MPa	560 MPa	30 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklı	Darbe Deeri
EN ISO 80Ar/20CO2		
Gerilme Giderildi	-50 °C	80 J
Kaynaklı Olarak	-40 °C	60 J
AWS 80Ar/20CO2		
Kaynaklı Olarak	20 °C	150 J
Kaynaklı Olarak	-60 °C	20 J
Kaynaklı Olarak	0 °C	130 J
Kaynaklı Olarak	-46 °C	70 J

Tipik Tel Bileimi %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.07	1.11	0.57	0.010	0.010	0.9	0.07	0.29	0.01	0.15

Tipik Kaynak Metali Analizi %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.09	1.00	0.60	0.010	0.010	0.90	0.10	0.20	0.01	0.10

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hz	Yma Hz
0.8 mm	40-170 A	16-22 V	2.0-10.8 m/min	0.4-2.6 kg/h
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

OK Autrod 13.23

Önerilen Kaynak Parametreleri

Tel Çap

1.4 mm
