

OK Autrod 13.37

Yüksek sıcaklıktaki çeliklerinin ve özellikle petrol rafinerilerinde sıcak hidrojen servisi için kullanılan çeliklerin GMAW'si için bakır kaplı düşük alaımlı krom-molibden (%9 Cr, %1 Mo) masif tel. ER505 tipi düz elektrot.

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

Alam Tipi	Alloyed steel (9 % Cr, 1 % Mo)
Koruyucu Gaz	M12, M13, M21 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Gerilme Giderildi 2 hour(s) 760 °C	536 MPa	620 MPa	23 %
AWS Ar/1-5%O2 (M13)			
Gerilme Giderildi 2 hour(s) 745 °C	523 MPa	680 MPa	22 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Deeri
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Gerilme Giderildi	20 °C	91 J
Gerilme Giderildi	-20 °C	50 J
AWS Ar/1-5%O2 (M13)		
Gerilme Giderildi	-20 °C	50 J
Gerilme Giderildi	20 °C	115 J

Tipik Tel Bileimi %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.52	0.45	0.23	8.66	1.00

Tipik Kaynak Metali Analizi %								
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

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hz	Yma Hz
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