

OK Autrod 13.28

适用于诸如容器、管道及海洋工程应用中最小屈服强度低于470 Mpa低合金及低温钢种GMAW焊接的镀铜镍合金(2,4% Ni)实心焊丝。该焊丝在-60° C条件下具有良好的冲击韧性。

技术参数	
分类	EN ISO 14341-A : G 46 6 M21 2Ni2 EN ISO 14341-A : G 2Ni2 SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni2
批准	CE : EN 13479 DNV-GL : V YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTV : 06852

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Low alloyed (2.5 % Ni)
保护气体	M21 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
EN Ar/20CO2 (M21)			
焊态	540 MPa	630 MPa	28 %
AWS Ar/1-5O2 (M13)			
释放应力 1 hour(s) 620 ° C	540 MPa	630 MPa	29 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
EN Ar/20CO2 (M21)		
焊态	0 ° C	130 J
焊态	-60 ° C	60 J
焊态	-40 ° C	100 J
AWS Ar/1-5O2 (M13)		
释放应力	0 ° C	162 J
释放应力	-29 ° C	168 J
释放应力	-62 ° C	131 J

全焊缝金属									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.1	1	0.4	0.01	0.01	2.4	0.05	0.1	0.001	0.01

全焊缝金属	
Cu	Ti+Zr
0.15	0.05

焊丝成分			
C	Mn	Si	Ni
0.08	1.04	0.53	2.36

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.0 mm	80-280 A	18-28 V	2.7-14.7 m/min	1.0-5.4 kg/h

OK Autrod 13.28

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h