

## OK Autrod 2504

Drut lity z ferrytycznej stali nierdzewnej o zawartości około 15% austenitu, wysokiej zawartości węgla i 25% Cr do spawania stali żarowytrzymałych ferrytyczno-austenitycznych i ferrytycznych. OK Autrod 2504 został opracowany i zaprojektowany dla przemysłu motoryzacyjnego i jest używany do produkcji układów wydechowych pracujących w środowiskach występowania gazów spalinowych utleniających i zawierających siarkę. Drut ma doskonałe właściwości spawalnicze i powinien być stosowany w aplikacjach, gdzie istnieje potrzeba dobrej odporności na korozję i zmęczenie cieplne. Stopiwo odporne na łuszczenie do temp. 1100°C.

OK Autrod 2504 nadaje się do spawania materiałów: 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.

<b>Klasyfikacja drutu</b>	EN ISO 14343-A : G 25 4 Werkstoffnummer : ~1.4820
<b>Dopuszczenia</b>	CE EN 13479

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

<b>Rodzaj stopu</b>	Ferritic (with ~15 austenite) 25 % Cr - 4 % Ni - High C
<b>Gaz osłonowy</b>	M12 (EN ISO 14175)

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
Po spawaniu	20 °C	60 J
Po spawaniu	-20 °C	20 J

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

Nb	Co	PRE
0.01	0.05	26.5

### Skład drutu %

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

### Skład drutu %

N	Nb	Ti	Co	PRE
0.06	0.01	0.001	0.05	26.5

### Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
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