

OK Autrod 13.28

Miedziowany, lity, niskostopowy drut elektrodowy z dodatkiem niklu (2,4% Ni), przeznaczony do spawania metod MIG/MAG (GMAW) stali niskostopowych i stali mrozoodpornych (używanych w takich zastosowaniach, jak zbiorniki, rurociągi i konstrukcje morskie), o minimalnej granicy plastyczności mniejszej niż 470 MPa. Przydatny również do spawania stali, dla których jest wymagana dobra uduwność w niskich temperaturach (-20°C). Podczas spawania drutem elektrodowym OK Autrod 13.28 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się mieszankę Ar/20CO₂. Minimalne wartości własności mechanicznych są podawane w stanie po spawaniu i po obróbce cieplnej.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 14341-A : G 46 6 M21 2Ni2 EN ISO 14341-A : G 2Ni2 SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni2
Aprobata	CE : EN 13479 DNV-GL : V YMS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06852

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Low alloyed (2.5 % Ni)
Gaz osłonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN Ar/20CO₂ (M21)			
Po spawaniu	540 MPa	630 MPa	28 %
AWS Ar/1-5O₂ (M13)			
Po odpraniu 1 hour(s) 620 °C	540 MPa	630 MPa	29 %

Uduwność Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Uduwność KV
EN Ar/20CO₂ (M21)		
Po spawaniu	0 °C	130 J
Po spawaniu	-40 °C	100 J
Po spawaniu	-60 °C	60 J
AWS Ar/1-5O₂ (M13)		
Po odpraniu 1 hour(s) 620 °C	0 °C	162 J
Po odpraniu 1 hour(s) 620 °C	-29 °C	168 J
Po odpraniu 1 hour(s) 620 °C	-62 °C	131 J

Skład drutu %			
C	Mn	Si	Ni
0.08	1.04	0.53	2.36

Typowy skład chemiczny stopiwa %									
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

OK Autrod 13.28

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Cu	Ti+Zr
0.15	0.05

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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