

OK Autrod 13.23

A copper coated, Ni-alloyed (0,9% Ni), solid wire for GMAW of low-temperature fine-grained steels. The wire provides good impact toughness down to -50 C and is especially suitable for use in the offshore industry.

Классификация	AWS A5.28 : ER80S-Ni1
Одобрения	BV SA4Y40M Газпром

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Low alloyed (1 % Ni)
Защитный газ	M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS 80Ar/20CO2			
После сварки	480 MPa	560 MPa	30 %
EN ISO 80Ar/20CO2			
После сварки	550 MPa	640 MPa	25 %
После снятия напряжения 1hr 620°C	500 MPa	600 MPa	27 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 (80%Ar + 20%CO2)		
После сварки	20 °C	188 J
После сварки	0 °C	163 J
После сварки	-46 °C	88 J
После сварки	-60 °C	25 J

Хим. состав наплавленного металла

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

Хим. состав проволоки

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

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
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

Данные наплавки

Диаметр проволоки
1.4 mm