

OK Autrod 13.28

A copper coated, Ni-alloyed (2,4% Ni), solid wire for GMAW of low-alloyed and low temperature steels in applications such as vessels, pipes and in the offshore industry with a minimum yield strength less than 470 Mpa. The wire provides a good impact toughness down to -60C.

Классификации	AWS A5.18 : ER80S- Ni2 EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 2Ni2
Одобрения	DNV V YMS (M21)

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

Тип сплава	Low alloyed (2.5 % Ni)
Защитный газ	M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS Ar/1-5O2 (M13)			
После снятия напряжения 1hr 620°C	540 MPa	630 MPa	29 %
EN Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	540 MPa	630 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 (80%Ar + 20%CO2)		
После сварки	0 °C	163 J
После сварки	-40 °C	125 J
После сварки	-60 °C	75 J

Хим. состав наплавленного металла

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

Хим. состав наплавленного металла

Cu	Ti+Zr
0.15	0.05

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni
0.08	1.04	0.53	2.36

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