

OK Autrod 13.37

A copper coated, low-alloyed, chromium-molybdenum (9% Cr, 1% Mo), solid wire for GMAW of high temperature steels and steels for hot hydrogen service, especially in oil refineries. The electrode is a plain ER505 type.

Zařazení svařovacího drátu dle normy	SFA/AWS A5.28 : ER80S-B8 EN ISO 21952-A : G CrMo9 EN ISO 21952-B : G 55A 9C1M
---------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------

Typ legování	Alloyed steel (9 % Cr, 1 % Mo)
Ochranný plyn	M12, M13, M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Uvolněného Napětí 2hr 760°C	536 MPa	620 MPa	23 %
AWS Ar/1-5%O2 (M13)			
Uvolněného Napětí 2hr 745°C	523 MPa	680 MPa	22 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS Ar/1-5%O2 (M13)		
Uvolněného Napětí 2hr 745°C	20 °C	115 J
Uvolněného Napětí 2hr 745°C	-20 °C	50 J
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Uvolněného Napětí 2hr 760°C	20 °C	91 J
Uvolněného Napětí 2hr 760°C	-20 °C	50 J

Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.1	0.5	0.4	0.005	0.01	0.1	8.6	0.9	0.15

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.52	0.45	0.23	8.66	1.00

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.2 mm	120-350 A	20-33 V	2.7-12.4 m/min	1.5-6.6 kg/h
1.6 mm	225-480 A	26-38 V	3.5-12.2 m/min	3.3-0.0 kg/h