OK Autrod 13.28

SFA/AWS A 5.28: ER80S-Ni2
EN ISO 16834-A: G 2Ni2

Použitie:
Nízkolegovaný drôt na zváranie ocelí podobného chemického zloženia tam, kde sa požadujú dobré mechanické vlastnosti zvarového kovu za nízkych teplôt, bežne do -60°C. Vhodný na zváranie nádob, rúrok atď.

Vhodnosť na zváranie, napr.:
P 460 NL2, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 a iné

Klasifikácia/certifikácia:
TÜV 06852 (01450)
DNV V YMS(M21)
ďalšie: UDT

Ochranný plyn (EN ISO 14175):
M21, C1

Klasifikácia zvarového kovu:
EN ISO 16834-A: G 46 5 M 2Ni2

Zvárací prúd: =(+)

Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Ni
0,10	0,60	1,10	2,40

Polohy zvárania:

Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	R_m MPa	$R_{p0,2}$ MPa	$A_5(A_4)$ %	KV (J)/°C 0	-40	-60	-29
EN	TZ 0	M21	630	540	28	130	100	60	-
AWS	TZ 1	M13	630	540	(29)	162	-	131	168

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po žíhaní na odstránenie pnutí 620°C/1 h.

Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Výlet drôtu (mm)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	40 - 170	16 - 22	10	12	2,0 - 10,8	0,4 - 2,6
1,0	80 - 280	18 - 28	15	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	20	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6