



OK Autrod NiCrMo-13 (старое название OK Autrod 19.81)

A continuous solid Ni-Cr-Mo electrode for welding of high alloyed Ni-base materials, 9 %Ni steel and super austenitic steels of type 20Cr-25Ni with 4-6 % Mo. Can also be used for welding carbon steel to Ni base steel. The weld metal has a very good toughness and is corrosion resistant over a wide range of applications in oxidizing and reducing media.

| | |
|----------------------|---|
| Классификации | AWS A5.14 : ERNiCrMo-13 EN ISO 18274 : S Ni 6059 (NiCr23Mo16) |
|----------------------|---|

| | |
|-------------------|---|
| Тип сплава | Alloyed nickel (Ni + 23 % Cr + 16 % Mo) |
|-------------------|---|

Механические свойства при растяжении

| Состояние | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| После сварки | 500 MPa | 750 MPa | 40 % |
| После сварки | 500 MPa | 700 MPa | 42 % |

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

| Состояние | Температура испытания | Работа удара |
|--|-----------------------|--------------|
| I1 (Ar 100%)I3 (Ar + 5...95%He) | | |
| После сварки | -115 °C | 150 J |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si | S | P | Cr | Mo | Al | Co | Fe |
|-------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|-----|
| 0.002 | 0.15 | 0.03 | 0.002 | 0.003 | 22.7 | 15.4 | 0.15 | 0.02 | 0.5 |

Хим. состав проволоки

| C | Mn | Si | Ni | Cr | Mo | Al | Fe |
|------|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|
| 0.01 | 0.2 | 0.1 | bal | 23.0 | 16.0 | 0.3 | 1.0 |

Данные наплавки

| Диаметр | Ток | В | Скорость подачи проволоки | Кэфф. наплавки |
|---------|-----------|---------|---------------------------|----------------|
| 1.0 mm | 100-200 A | 21-27 V | 6.0-13.0 m/min | 2.5-5.5 kg/h |
| 1.2 mm | 160-280 A | 24-30 V | 6.0-10.0 m/min | 3.6-6.0 kg/h |
| 1.6 mm | 200-350 A | 25-32 V | 4.0-8.0 m/min | 4.3-8.6 kg/h |