

## 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 -60°C.

<b>Classifications Weld Metal</b>	EN ISO 14341 -A : G 46 6 M21 2Ni2
<b>Classifications Wire Electrode</b>	SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni2 EN ISO 14341 -A : G 2Ni2
<b>Aprovações</b>	CE EN 13479 DNV V YMS (M21) NAKS/HAKC VdTUV 06852 (RG)

As aprovações são baseadas na localização da fábrica. Entre em contato com a ESAB para obter mais informações

<b>Tipo de liga</b>	Low alloyed (2.5 % Ni)
---------------------	------------------------

### Propriedades mecânicas típicas

Condição	Limite de Elasticidade	Resistência à Tração	Alongamento
<b>AWS Ar/1-502 (M13)</b>			
Stress Relieved 1hr 620°C	540 MPa	630 MPa	29 %
<b>EN Ar/20CO2 (M21)</b>			
As Welded	540 MPa	630 MPa	28 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>AWS Ar/1-502 (M13)</b>		
Stress Relieved 1hr 620°C	0 °C	162 J
Stress Relieved 1hr 620°C	-29 °C	168 J
Stress Relieved 1hr 620°C	-62 °C	131 J
<b>EN Ar/20CO2 (M21)</b>		
As Welded	0 °C	130 J
As Welded	-40 °C	100 J
As Welded	-60 °C	60 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Al	Cu	Ti+Zr
0.1	1	0.4	0.01	0.01	2.4	0.1	0.01	0.15	0.05

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.08	1.04	0.53	2.36	0.03

### Valores de depósito

Diâmetro	Amps	Volts	Velocidade de alimentação do fio	Taxa de Deposição
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