

## OK Autrod 16.95

El OK Autrod 16.95 es un hilo de acero inoxidable austenítico del tipo 18% Cr, 8% Ni, 7% Mn, para el soldeo MIG/MAG (GMAW) de aceros disimilares, como por ejemplo acero 18-8 con acero al carbono, y para la unión de aceros difíciles de soldar. Normalmente el OK Autrod 16.95 se suelda con Ar/(1-3%) O<sub>2</sub> como gas de protección.

| Especificaciones       |   |
|------------------------|---|
| <b>Clasificaciones</b> | EN ISO 14343-A : G 18 8 Mn<br>SFA/AWS A5.9 : ER307 mod<br>Werkstoffnummer : -1.4370 |
| <b>Aprobaciones</b>    | CE : EN 13479<br>DB : 43.039.10<br>NAKS/HAKC : 1.2MM<br>VdTÜV : 05420               |

|                         |  |
|-------------------------|--|
| <b>Tipo de aleación</b> | Austenitic (18 % Cr - 8 % Ni - 7 % Mn) |
|-------------------------|--|

| Propiedades tensoras típicas |                       |                           |              |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición                    | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| Como soldado                 | 450 MPa               | 640 MPa                   | 41 %         |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy |                       |                  |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición                               | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| Como soldado                            | 20 °C                 | 130 J            |

| % Composición hilo (valores típicos) |     |     |     |      |      |      |
|--------------------------------------|-----|-----|-----|------|------|------|
| C                                    | Mn  | Si  | Ni  | Cr   | Mo   | Cu   |
| 0.08                                 | 7.0 | 0.9 | 8.1 | 18.7 | 0.20 | 0.10 |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) |     |    |       |       |     |      |     |     |
|---|-----|----|-------|-------|-----|------|-----|-----|
| C   | Mn  | Si | S     | P     | Ni  | Cr   | Mo  | Cu  |
| 0.1   | 6.5 | 1  | 0.020 | 0.010 | 8.5 | 18.5 | 0.1 | 0.1 |

| Datos aportación |           |         |                                   |                    |
|------------------|-----------|---------|-----------------------------------|--------------------|
| Diámetro         | Amperios  | Voltios | Velocidad de alimentación de hilo | Tasa de Deposición |
| 0.8 mm           | 55-160 A  | 15-24 V | 4.0-17.0 m/min                    | 1.0-4.1 kg/h       |
| 0.9 mm           | 65-220 A  | 15-28 V | 3.5-18.0 m/min                    | 1.1-5.4 kg/h       |
| 1.0 mm           | 80-240 A  | 15-28 V | 4.0-16.0 m/min                    | 1.5-6.0 kg/h       |
| 1.2 mm           | 100-300 A | 15-29 V | 3.0-14.0 m/min                    | 1.6-7.5 kg/h       |
| 1.6 mm           | 230-375 A | 23-31 V | 5.5-9.0 m/min                     | 5.2-8.6 kg/h       |