



# OK Autrodur 56 G M

## (OK Autrod 13.91)

EN 14700: Fe8  
(DIN 8555: MSG-6-GZ-C-60 G)

### Použití:

Drát pro tvrdé návary součástí např. mísičů, zemních strojů, různých nástrojů apod., kde je žádána vysoká tvrdost a odolnost proti otěru včetně částečné korozní odolnosti.

Typické mechanické hodnoty svařového kovu (3.vrstvy, průměr drátu 1.2 mm.): po navaření 56 HRC při M21, po žihání 400°C/1h cca 51 HRC

Předehřev: 200 - 300°C

Kalení: 1000 - 1050°C/olej nebo stlačený vzduch

Žihání na měkko: 780 - 820°C/3-5h

Přibližně odpovídající plněná elektroda:

OK Tubrodur 58 O/G M (OK Tubrodur 15.52)

### Klasifikace, certifikace:

-

### Typické vlastnosti navař. kovu:

Tvrdost navař. kovu (bez TZ) 50 - 60 HRC

Obrobitelnost: pouze broušením

Odolnost proti otěru : dobrá

Odolnost proti zvýšené teplotě: dobrá

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M21, C1

### Svařovací proud:

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr
0,45	3,0	0,45	9,0

### Polohy svařování:



### Jiné údaje:

W.Nr. 1.4718

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,0	80 - 280	18 - 28	15	2,7 - 14,7	1,0 - 5,4
1,2	120 - 350	20 - 33	18	2,7 - 12,4	1,5 - 6,6
1,6	225 - 480	26 - 38	20	3,1 - 8,1	3,3 - 11,6