

OK Autrod 12.51

OK Autrod 12.51 is a copper-coated solid wire with higher levels of deoxidizers (manganese and silicon). The high content of deoxidizers allow welding over heavier amounts of dirt, rust, and mill scale while providing a more fluid puddle and smoother bead profile.

Zařazení svárového kovu dle normy	EN ISO 14341 -A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341 -A : G 42 4 M20 3Si1 EN ISO 14341 -A : G 42 4 M21 3Si1
Zařazení svařovacího drátu dle normy	EN ISO 14341 -A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12(C1)
Schválení	ABS 3YSA CWB B-G 49A 3 C1 S6

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Typ legování	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	--

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS CO2 (C1)			
Po svaření	430 MPa	530 MPa	30 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po svaření	460 MPa	560 MPa	26 %
Uvolněného Napětí 15hr 620°C	370 MPa	495 MPa	28 %
EN CO2 (C1)			
Po svaření	440 MPa	540 MPa	25 %

Složení drátu %

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.6 mm	30-100 A	15-20 V	0.7-1.7 m/min	0.7-1.7 kg/h
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	0.8-2.3 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	0.9-3.5 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	1.0-5.5 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	1.2-7.0 m/min	1.2-7.0 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	1.3-8.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	1.5-8.5 m/min	1.5-8.5 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	1.6-8.7 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.1-9.4 m/min	2.1-9.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	4.4-10.2 m/min	4.4-10.2 kg/h