

## OK Autrod 12.56

OK Autrod 12.56 je poměděný drát pro svařování nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností ne více než 510 MPa a jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu 360 MPa v ochranných atmosférách plynů Ar/20CO<sub>2</sub> nebo v čistém CO<sub>2</sub>. Mechanické vlastnosti v tomto katalogu uvedené jsou získány při použití směsi Ar/20CO<sub>2</sub>.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1
Schválení	CE : EN 13479 DB : 42.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05682

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Ochranný plyn	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez kluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>			
Po svaření	450 MPa	530 MPa	26 %
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>			
Po svaření	430 MPa	520 MPa	25 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>		
Po svaření	20 °C	130 J
Po svaření	-20 °C	90 J
Po svaření	-30 °C	70 J
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>		
Po svaření	20 °C	110 J
Po svaření	-20 °C	70 J

Typické složení drátu %		
C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	S	P
<b>80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>				
0.06	1.06	0.72	0.012	0.013
<b>CO<sub>2</sub> (C1)</b>				
0.05	0.89	0.63	0.012	0.013

Údaje ukládání				
Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-13.0 m/min	0.8-3.0 kg/h
1.0 mm	80-250 A	18-30 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.6 kg/h
1.2 mm	120-300 A	18-34 V	2.3-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h