

OK Autrod 12.56

OK Autrod 12.56 est un fil cuivré au silicium et manganèse pour soudage sous CO₂ ou mélange Ar + 20%CO₂. Il est destiné au soudage des aciers non alliés, ex: les aciers de construction courants de même que les aciers au CMn grain fin. La charge de rupture n'est jamais inférieure 530 MPa et la limite d'élasticité est au moins 420 MPa. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1
Agréments	CE : EN 13479 DB : 42.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05682

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz de protection	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Brut de soudage	450 MPa	530 MPa	26 %
EN CO₂ (C1)			
Brut de soudage	430 MPa	520 MPa	25 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Brut de soudage	-30 °C	70 J
Brut de soudage	-20 °C	90 J
Brut de soudage	20 °C	130 J
EN CO₂ (C1)		
Brut de soudage	-20 °C	70 J
Brut de soudage	20 °C	110 J

Composition du fil		
C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Analyse du métal déposé				
C	Mn	Si	S	P
0.06	1.06	0.72	0.012	0.013

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
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