

OK Autrod 12.64

Universell einsetzbare, verkupferte Allpositions-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis -50°C unter Mischgas. In Verbindung mit der Großtrommel Marathon Pac® sehr gut geeignet für den mechanisierten Einsatz an Schweißstationen und Robotern.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 636-A : W 46 3 4Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 636-A : W4Si1 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Zulassungen	ABS : 3Y SA BV : SA3YM (C1,M21) CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.11 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04294

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Schutzgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS C1			
Unbehandelt	450 MPa	550 MPa	30 %
EN M21			
Spannungsarmgeglüht 15 hour(s) 620 °C	385 MPa	520 MPa	
EN C1			
Unbehandelt	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M21			
Unbehandelt	490 MPa	590 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS C1		
Unbehandelt	-30 °C	100 J
EN M21		
Spannungsarmgeglüht	20 °C	120 J
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	90 J
EN C1		
Unbehandelt	-30 °C	75 J
Unbehandelt	20 °C	110 J
EN M21		
Unbehandelt	-50 °C	80 J
Unbehandelt	-40 °C	90 J
Unbehandelt	20 °C	130 J
Unbehandelt	-20 °C	120 J

OK Autrod 12.64

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	-30 °C	100 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	60-185 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.8-3.3 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.3-15.0 m/min	1.2-8.0 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.5-12.0 m/min	1.7-8.5 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	4.0-15.0 m/min	3.2-12.5 kg/h