

OK Autrod 12.58

Verkupferte MAG-Drahtelektrode zum Schweißen von verzinkten oder aluminieren Blechen sowie für Bauteile, die nach dem Schweißen verzinkt oder aluminieren werden. Auch für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen und Feinkornstählen geeignet. Für Stähle wie P235 / S235 - P355 / S355 u. ä., empfohlene Schutzgase: M2, M3, C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14341-A : G 35 2 C1 2Si EN ISO 14341-A : G 38 3 M21 2Si EN ISO 14341-A : G 2Si SFA/AWS A5.18 : ER70S-3 CSA W48 : B-G 49A 2 C1 S3
Zulassungen	ABS : 3YSA (C1, M21) BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.17 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15, 3YM H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07653

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
EN C1			
Unbehandelt	410 MPa	500 MPa	30 %
EN M21			
Unbehandelt	430 MPa	515 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN C1		
Unbehandelt	20 °C	125 J
Unbehandelt	-20 °C	90 J
EN M21		
Unbehandelt	20 °C	140 J
Unbehandelt	-20 °C	130 J
Unbehandelt	-30 °C	90 J

Drahtzusammensetzung		
C	Mn	Si
0.074	1.05	0.55

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	S	P
0.08	0,67	0.41	0.011	0.015

OK Autrod 12.58

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.6 mm	30-100 A	15-20 V	5.5-13.0 m/min	0.7-1.7 kg/h
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-3.0 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.6 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.6 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-34 V	2.5-15.0 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