

## OK Autrod 12.56

El OK Autrod 12.56 es un hilo de acero suave con manganeso y silicio, revestido de cobre, para el soldo MIG/MAG (GMAW) de aceros no aleados, estructurales con una resistencia mecánica de 600 MPa y para aceros de grano fino al carbono-manganeso con un límite elástico mínimo de 400 MPa. El OK Autrod 12.56 puede utilizarse con Ar/20% CO<sub>2</sub> o CO<sub>2</sub> puro como gases de protección.

Especificaciones	
<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1
<b>Aprobaciones</b>	CE : EN 13479 DB : 42.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05682

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

<b>Tipo de aleación</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
<b>Gas de protección</b>	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>			
Como soldado	450 MPa	530 MPa	26 %
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>			
Como soldado	430 MPa	520 MPa	25 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>		
Como soldado	-20 °C	90 J
Como soldado	20 °C	130 J
Como soldado	-30 °C	70 J
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>		
Como soldado	20 °C	110 J
Como soldado	-20 °C	70 J

% Composición hilo (valores típicos)		
C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

% Análisis metal depositado (valores típicos)				
C	Mn	Si	S	P
0.06	1.06	0.72	0.012	0.013

Datos aportación				
Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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