

OK Autrod 12.56

Filo in acciaio al carbonio debolmente legato al Mn-Si per la saldatura MAG di acciai al carbonio aventi resistenza di 510 MPa min. e acciai a grano fine con snervamento di 360 MPa min. Si utilizza sia con miscela Ar + 20% CO₂ sia con CO₂ pura. Le propriet  meccaniche elencate si riferiscono al deposito con miscela.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 42.039.01 UKCA : EN 13479 VdT�V : 05682

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gas di protezione	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriet� tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Come saldato	450 MPa	530 MPa	26 %
EN CO₂ (C1)			
Come saldato	430 MPa	520 MPa	25 %

Propriet� prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit�
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Come saldato	-30 �C	70 J
Come saldato	20 �C	130 J
Come saldato	-20 �C	90 J
EN CO₂ (C1)		
Come saldato	20 �C	110 J
Come saldato	-20 �C	70 J

analisi tipica del deposito				
C	Mn	Si	S	P
0.06	1.06	0.72	0.012	0.013

Typical Wire Composition %		
C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocit� di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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