

OK Autrod 12.58

Filo pieno ramato, debolmente legato al Mn-Si, G2Si/ER70S-3, per saldatura MAG di acciai non legati utilizzati per carpenteria generale, serbatoi di stoccaggio e cantieristica navale. L'analisi chimica accuratamente controllata e lo stato superficiale del filo ottenuto con una particolare tecnologia ne permettono l'impiego anche con velocità di filo e correnti di saldatura molto elevate. Si impiega sia con miscela Ar + 20% CO2 sia con CO2 pura.

Specifiche	
Classificazioni	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
Omologazioni	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

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)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN C1			
Come saldato	410 MPa	500 MPa	30 %
EN M21			
Come saldato	430 MPa	515 MPa	26 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
EN C1		
Come saldato	-20 °C	90 J
Come saldato	20 °C	125 J
EN M21		
Come saldato	-30 °C	90 J
Come saldato	-20 °C	130 J
Come saldato	20 °C	140 J

Analisi tipica del deposito				
C	Mn	Si	S	P
0.08	0,67	0.41	0.011	0.015

Typical Wire Composition %		
C	Mn	Si
0.074	1.05	0.55

OK Autrod 12.58

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