

OK Autrod 12.66

Filo pieno ramato, debolmente legato al Mn-Si, raccomandato per la saldatura meccanizzata in verticale discendente di tubi in API 5L, grado da 52 a 70. Applicazioni principali sono pipelines e prodotti similari legati al segmento del petrolio e gas. Classificato EN 440 G4Si1, analisi chimica controllata con bassissimo livello di impurezze tali da garantire le severe aspettative richieste nei segmenti di applicazione. Disponibile in confezioni da 2.5 e 15 Kg. Si utilizza con miscela, CO₂ o con altre miscele particolari.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 636-A : W 46 3 4Si1 EN ISO 14341-A : G 42 2 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 3 M21 4Si1 EN ISO 636-A : W 4Si1 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Omologazioni	NAKS/HAKC : 1.0-1.2 mm VdTÜV : 10035

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
AWS C1			
Come saldato	470 MPa	575 MPa	29 %
EN C1			
Come saldato	495 MPa	575 MPa	25 %
EN M21			
Come saldato	545 MPa	600 MPa	26 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS C1		
Come saldato	-20 °C	100 J
Come saldato	-29 °C	80 J
EN C1		
Come saldato	20 °C	120 J
Come saldato	-20 °C	80 J
EN M21		
Come saldato	-30 °C	80 J
Come saldato	-20 °C	100 J
Come saldato	20 °C	140 J

analisi tipica del deposito				
C	Mn	Si	S	P
0.07	1.25	0.82	0.009	0.009

Typical Wire Composition %		
C	Mn	Si
0.09	1.65	0.97



OK Autrod 12.66

Parametri di saldatura

Diametro del filo

1.0 mm

1.2 mm