

OK Autrod 12.56

Eine verkupferte, universell einsetzbare Allpositions-Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen und Feinkornbaustählen, insbesondere für den Einsatz im bauaufsichtlichen Bereich. Für Werkstoffe P235 / S235 - P420 / S420 u.ä., empfohlene Schutzgase: M2, C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 42.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05682

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 80Ar/20CO2 (M21)			
Unbehandelt	450 MPa	530 MPa	26 %
EN CO2 (C1)			
Unbehandelt	430 MPa	520 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Unbehandelt	20 °C	130 J
Unbehandelt	-20 °C	90 J
Unbehandelt	-30 °C	70 J
EN CO2 (C1)		
Unbehandelt	20 °C	110 J
Unbehandelt	-20 °C	70 J

Drahtzusammensetzung		
C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	S	P
0.06	1.06	0.72	0.012	0.013

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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