

OK Autrod 12.56

En kopparbelagd G3Si1 solid tråd för GMAW av alla allmän konstruktionsstål av olegerat och låglegerat kol-manganstål. Jämfört med OK Autrod 12.51, har OK Autrod 12.56 har en något vidare kemisk analys. Elektroden kan svetsas med antingen blandgas eller med ren CO₂ som skyddsgas.

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 42.039.01 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05682

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Skyddsgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	450 MPa	530 MPa	26 %
EN CO₂ (C1)			
Helsvetsgods	430 MPa	520 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	-30 °C	70 J
Helsvetsgods	-20 °C	90 J
Helsvetsgods	20 °C	130 J
EN CO₂ (C1)		
Helsvetsgods	20 °C	110 J
Helsvetsgods	-20 °C	70 J

Svetsgodsanalys %				
C	Mn	Si	S	P
0.06	1.06	0.72	0.012	0.013

Trådens sammansättning %		
C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Insmältningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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