

OK Autrod 12.58

OK Autrod 12.58 är en förkopprad kiselmanganlegerad G2Si/ER70S-3 trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av olegerade och finkornbehandlade kolmanganstål i allmänna konstruktioner, tryckkärl och fartygsproduktion. Tråden har en noggrant kontrollerad kemisk sammansättning och en unik ytbehandling, som ger den hög svetsgodskvalitet vid hög matningshastighet och höga svetsströmmar. Skyddsgas: Ar+20%CO₂ (M21) eller CO₂ (C1) (Art nr 1258)

Tekniska data	
Klassificeringar	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
Godkännanden	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

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 C1			
Helsvetsgods	410 MPa	500 MPa	30 %
EN M21			
Helsvetsgods	430 MPa	515 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN C1		
Helsvetsgods	20 °C	125 J
Helsvetsgods	-20 °C	90 J
EN M21		
Helsvetsgods	20 °C	140 J
Helsvetsgods	-30 °C	90 J
Helsvetsgods	-20 °C	130 J

Svetsgodsanalys %				
C	Mn	Si	S	P
0.08	0,67	0.41	0.011	0.015

Trådens sammansättning %		
C	Mn	Si
0.074	1.05	0.55

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
0.6 mm	30-100 A	15-20 V	5.5-13.0 m/min	0.7-1.7 kg/h

OK Autrod 12.58

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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