

OK Autrod 12.56

Miedziowany drut elektrodowy z dodatkiem manganu i krzemu, przeznaczony do spawania metod MIG/MAG (GMAW) stali niestopowych, takich jak ogólne stale konstrukcyjne o minimalnej wytrzymałości na rozciąganie nie większej niż 510 MPa oraz do spawania drobnoziarnistych stali węglo-manganowych o minimalnej granicy plastyczności 360 MPa. Podczas spawania drutem elektrodowym OK Autrod 12.56 jako gaz osłonowy może być stosowana mieszanka Ar/20CO₂ lub czyste CO₂. Podane tu właściwości mechaniczne są uzyskiwane przy użyciu mieszanki Ar/20CO₂.

Dane techniczne

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

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz osłonowy	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Po spawaniu	450 MPa	530 MPa	26 %
EN CO₂ (C1)			
Po spawaniu	430 MPa	520 MPa	25 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Po spawaniu	-20 °C	90 J
Po spawaniu	-30 °C	70 J
Po spawaniu	20 °C	130 J
EN CO₂ (C1)		
Po spawaniu	-20 °C	70 J
Po spawaniu	20 °C	110 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P
0.06	1.06	0.72	0.012	0.013

Skład drutu %

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prędko podawania drutu	Wydajność stopiwa
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