

OK Autrod 12.66

OK Autrod 12.66 är en förkopprad Mn-Si-legerad trådelektrod utvecklad för mekaniserad fallande gasmetallbågsvetsning av rör i material såsom API 5L grad 52 till 70. De främsta användningsområdena är pipelines, kompressor stationer och liknande applikationer inom olje- och gasindustrin. OK Autrod 12.66 är en EN 440 G4Si1 typ med förbättrad renhetsgrad vad beträffar den kemiska analysen för att möta de speciella krav, som finns inom denna industri. Den levereras i 1 och 5 kilospolar, som användes vid mekaniserade rörsvetssystem. Skyddsgas: Ar /CO₂ blandgas (M21) eller ren CO₂ (C1).

Tekniska data

Klassificeringar	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
Godkännanden	NAKS/HAKC : 1.0-1.2 mm VdTÜV : 10035

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

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS C1		
Helsvetsgods	-20 °C	100 J
Helsvetsgods	-29 °C	80 J
EN C1		
Helsvetsgods	20 °C	120 J
Helsvetsgods	-20 °C	80 J
EN M21		
Helsvetsgods	-30 °C	80 J
Helsvetsgods	-20 °C	100 J
Helsvetsgods	20 °C	140 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.25	0.82	0.009	0.009

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si
0.09	1.65	0.97

OK Autrod 12.66

Svetsparametrar

Tråddiameter

1.0 mm

1.2 mm