

OK Autrod 12.64

Tüm genel yapısal, alamsız ve düşük alaımlı karbon-manganez mühendislik çeliklerinin GMAW'si için kullanılan bakır kaplı, G4Si1/ER70S-6 masıf tel. OK Autrod 12.51 ile karlatıldında OK Autrod 12.64, kaynak metalinin dayanklını artırır ve daha yüksek silikon ve manganez içeriğine sahiptir. Yüksek silikon içeriği, yüzey kirlerine karşı düşük hassasiyeti destekler ve pürüzsüz, sağlam kaynaklar yapılmasına katkıda bulunur. Elektrot, bir gaz karmıyla veya koruyucu gaz olarak saf CO₂ ile kaynaklanabilir. OK Autrod 12.64 esiz Esab Octagonal Marathon Pac'in içinde de sunulabilir ve mekanize kaynak uygulamaları için mükemmel bir seçimdir.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	EN ISO 636-A : W 46 3 4Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 636-A : W4Si1 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Onaylar	ABS : 3Y SA BV : SA3YM (C1,M21) CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.11 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04294

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Alam Tipi	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Koruyucu Gaz	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
AWS C1			
Kaynaklı Olarak	450 MPa	550 MPa	30 %
EN M21			
Gerilme Giderildi 15 hour(s) 620 °C	385 MPa	520 MPa	
EN C1			
Kaynaklı Olarak	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M21			
Kaynaklı Olarak	490 MPa	590 MPa	29 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Deeri
AWS C1		
Kaynaklı Olarak	-30 °C	100 J
EN M21		
Gerilme Giderildi	-20 °C	90 J
Gerilme Giderildi	20 °C	120 J
EN C1		
Kaynaklı Olarak	-30 °C	75 J
Kaynaklı Olarak	20 °C	110 J
EN M21		
Kaynaklı Olarak	-30 °C	100 J
Kaynaklı Olarak	-50 °C	80 J
Kaynaklı Olarak	20 °C	130 J

OK Autrod 12.64

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scakl	Darbe Deeri
Kaynakl Olarak	-20 °C	120 J
Kaynakl Olarak	-40 °C	90 J

Tipik Tel Bileimi %		
C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Tipik Kaynak Metali Analizi %				
C	Mn	Si	S	P
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hz	Yma Hz
0.8 mm	60-185 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.8-3.3 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.3-15.0 m/min	1.2-8.0 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.5-12.0 m/min	1.7-8.5 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	4.0-15.0 m/min	3.2-12.5 kg/h