

OK Autrod 12.64

OK Autrod 12.64是一种适用于非合金钢GMAW焊接的镀铜锰硅合金化G4Si1/ER70S-6实芯焊丝，可用于普通建筑、汽车零件、压力容器制造及造船行业。该焊丝的锰和硅含量比OK Autrod 12.50略高，因而可提高焊缝金属的强度。该特点也可改善其不易受到表面杂质影响的特性，获得平滑美观的焊缝。该焊丝可配合Ar/CO2混合气体和纯CO2保护气体使用。

技术参数	
分类	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
批准	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 VdTV : 04294

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
保护气体	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
AWS C1			
焊态	450 MPa	550 MPa	30 %
EN M21			
释放应力 15 hour(s) 620 ° C	385 MPa	520 MPa	
EN C1			
焊态	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M21			
焊态	490 MPa	590 MPa	29 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
AWS C1		
焊态	-30 ° C	100 J
EN M21		
释放应力	20 ° C	120 J
释放应力	-20 ° C	90 J
EN C1		
焊态	20 ° C	110 J
焊态	-30 ° C	75 J
EN M21		
焊态	-50 ° C	80 J
焊态	-20 ° C	120 J
焊态	20 ° C	130 J
焊态	-40 ° C	90 J

OK Autrod 12.64

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	-30 ° C	100 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013

焊丝成分

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
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