

OK Autrod 12.64

OK Autrod 12.64 je poměděný drát pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných ocelí v ochranných atmosférách plynů. Ve srovnání s OK Autrod 12.51 má zvýšený obsah Si a Mn, což zvyšuje mez kluzu a pevnost svarového kovu, jestliže tento byl navařen pod ochrannou atmosférou CO₂. Vysoký obsah Si podporuje sníženou náchylnost k nečistotám na povrchu a přispívá k lepšimu povrchu svaru. OK Autrod 12.64 může být používán se směsí Ar/20CO₂ nebo v čistém CO₂. Mechanické vlastnosti zde uvedené byly získány v ochranné atmosféře Ar/20CO₂.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 636-A : W 46 3 4Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M20 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
Schválení	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

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Ochranný plyn	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez kluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS C1			
Po svaření	450 MPa	550 MPa	30 %
EN M21			
Uvolněného Napětí 15 hour(s) 620 °C	385 MPa	520 MPa	-
EN C1			
Po svaření	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M20			
Po svaření	528 MPa	617 MPa	22 %
EN M21			
Po svaření	490 MPa	590 MPa	29 %

Vrbová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
AWS C1		
Po svaření	-30 °C	100 J
EN M21		
Uvolněného Napětí 15 hour(s) 620 °C	20 °C	120 J
Uvolněného Napětí 15 hour(s) 620 °C	-20 °C	90 J
EN C1		
Po svaření	20 °C	110 J
Po svaření	-30 °C	75 J

OK Autrod 12.64

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
EN M20		
Po svaření	-50 °C	105 J
EN M21		
Po svaření	20 °C	130 J
Po svaření	-20 °C	120 J
Po svaření	-30 °C	100 J
Po svaření	-40 °C	90 J
Po svaření	-50 °C	80 J

Typické složení drátu %		
C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	S	P
C1				
0.09	1.08	0.70	0.013	0.013
M20				
0.07	1.39	0.67	0.009	0.01
M21				
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013

Údaje ukládání				
Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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