

OK Autrod 12.51

Rzbevonattal elltott, G3Si1/ER70S-6 tpus tmr hegeszt?huzal, tvzetlen s gyengn tvztt szerkezeti aclok ltalnos cl vd?gzas fogyelektrds vhegesztshez. A hegeszt? huzal keverk- s tiszta CO2 vd?gzgal is alkalmazhat. Az OK Autrod 12.51 az OK Autrod 12.56 tppussal szzehasonlva szigorbb kmiai sszettelvel kszl, gy biztostva a megbzhatbb s llandbb mechanikai s hegesztsi tulajdonszokat.

Osztlyozsok	EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M20 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12(C1)
Jvhagysok	ABS : 3YSA BV : SA3YM (C1) CE : EN 13479 DB : 42.039.06 DNV-GL : III YMS LR : 3YS H15 (C1) LR : 3YS H15 (M21) LR : 3YS H15 (M21) LR : 3YS H15 PRS : 3YS (C1) PRS : 3YS (C1) PRS : 3YS (M21) PRS : 3YS (M21) RINA : 3YS (C1) RINA : 3YS (M21) RINA : 3YS (M21) RS : 3YMS VdTV : 00899 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 JIS : YGW12 NAKS/HAKC : 0.8-2.0 mm NAKS/HAKC : 1.2-1.6 mm

tvzettpus	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
------------------	--

Typical Tensile Properties

Condition	Folyshatr	Szaktszilrdsg	Szakadsi nyls
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Feszltsg feloldva 15 hour(s) 620 C (1148 F)	370 MPa (54 ksi)	495 MPa (72 ksi)	28 %
Hegesztett llapot	460 MPa (67 ksi)	560 MPa (81 ksi)	26 %
EN CO2 (C1)			
Hegesztett llapot	440 MPa (64 ksi)	540 MPa (78 ksi)	25 %
AWS CO2 (C1)			
Hegesztett llapot	430 MPa (62 ksi)	530 MPa (77 ksi)	30 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	t?munka rtk
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Hegesztett llapot	-40 C (-40 F)	90 J (67 ft-lb)
Hegesztett llapot	20 C (68 F)	130 J (96 ft-lb)
Feszltsg feloldva 15 hour(s) 620 C (1148 F)	20 C (68 F)	120 J (89 ft-lb)

OK Autrod 12.51

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	t?munka rtk
Hegesztett llapot	-20 C (-4 F)	120 J (89 ft-lb)
Hegesztett llapot	-30 C (-22 F)	100 J (74 ft-lb)
Fesztsg feloldva 15 hour(s) 620 C (1148 F)	-20 C (-4 F)	90 J (67 ft-lb)
EN CO2 (C1)		
Hegesztett llapot	20 C (68 F)	110 J (81 ft-lb)
Hegesztett llapot	-30 C (-22 F)	75 J (56 ft-lb)
AWS CO2 (C1)		
Hegesztett llapot	-30 C (-22 F)	75 J (56 ft-lb)

Varratfm analzis

C	Mn	Si	S	P
80Ar/20CO2 (M21)				
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013
CO2 (C1)				
0.08	0.94	0.63	0.012	0.013

Huzal sszettel

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Felraksi adatok

Diameter	Current	Voltage	Wire Feed Speed	Deposition Rate
0.6 mm (0.025 in.)	30-100 A	15-20 V	5.5-13.0 m/min (217-512 in./min)	0.7-1.7 kg/h (1.5-3.7 lbs/h)
0.8 mm (0.030 in.)	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min (126-394 in./min)	0.8-2.3 kg/h (1.8-5.1 lbs/h)
0.9 mm (0.035 in.)	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min (118-472 in./min)	0.9-3.5 kg/h (2.0-7.7 lbs/h)
1.0 mm (0.040 in.)	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min (106-591 in./min)	1.0-5.5 kg/h (2.2-12. lbs/h)
1.14 mm (0.045 in.)	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min (102-591 in./min)	1.2-7.0 kg/h (2.6-15. lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min (98-591 in./min)	1.3-8.0 kg/h (2.9-17. lbs/h)
1.32 mm (0.052 in.)	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min (94-591 in./min)	1.5-8.5 kg/h (3.3-18. lbs/h)
1.4 mm (0.055 in.)	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min (91-472 in./min)	1.6-8.7 kg/h (3.5-19. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min (91-394 in./min)	2.1-9.4 kg/h (4.6-20. lbs/h)
2.0 mm (5/64 in.)	300-650 A	32-44 V	3.0-7.0 m/min (118-276 in./min)	4.4-10.2 kg/h (9.7-22.5 lbs/h)