OK Autrod 12.51

A copper coated, G3Si1/ER70S-6 solid wire for GMAW of all general structural and engineering unalloyed and low-alloyed carbon-manganese steels. The electrode may be welded with either a gas mixture or with pure CO2 as the shielding gas.
OK Autrod 12.51 delivered in the unique Esab Octagonal Marathon Pac is an excellent choice in mechanised welding applications

Klasyfikacja stopiwa	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
Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 3Si1 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12(C1)
Dopuszczenia	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 VdTÜV 00899 CWB B-G 49A 3 C1 S6 JIS YGW12 NAKS/HAKC 0.8-2.0 mm NAKS/HAKC 1.2-1.6 mm

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz osłonowy	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
AWS CO2 (C1)			
Po spawaniu	430 MPa	530 MPa	30 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
Po spawaniu	460 MPa	560 MPa	26 %
Stress Relieved 15hr 620°C	370 MPa	495 MPa	28 %
EN CO2 (C1)			
Po spawaniu	440 MPa	540 MPa	25 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
Po spawaniu	20 °C	130 J
Po spawaniu	-20 °C	120 J
Po spawaniu	-30 °C	100 J
Po spawaniu	-40 °C	90 J
Stress Relieved 15hr 620°C	20 °C	120 J
Stress Relieved 15hr 620°C	-20 °C	90 J
EN CO2 (C1)		
Po spawaniu	20 °C	110 J
Po spawaniu	-30 °C	75 J
AWS CO2 (C1)		
Po spawaniu	-30 °C	75 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013

OK Autrod 12.51

Skład drutu %		
C	**Mn**	**Si**
0.078	1.46	0.85

Dane wydajności stopiwa				
Średnica	**A**	**V**	**Prędkość podawania drutu**	**Wydajność stopiwa**
0.6 mm	30-100 A	15-20 V	5.5-13.0 m/min	0.7-1.7 kg/h
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min	1.2-7.0 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min	1.5-8.5 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	3.0-7.0 m/min	4.4-10.2 kg/h

*APPROVAL COMMENT

Approval valid for lot numbers with prefix in right column.

410121-pl_PL-FactSheet_Main-01 2022-06-28