

OK Autrod 12.64

OK Autrod 12.64 är en förkopprad kisel- och manganlegerad G4Si1/ER70S-6 trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av olegerade och finkornbehandlade ståltyper i allmänna konstruktioner, bilindustri, tryckkärlstillverkning och fartygsproduktion. Den högre kisel- och manganhalten bidrar till en porskrare svets och bättre vätnings mot grundmaterialet, samt höjer svetsgodsets hållfasthet. Skyddsgas: Ar /CO₂ blandgas(M21) eller ren CO₂ (C1). (Art nr 1264)

Klassificering svetsgods	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
Klassificering tråd och elektroder	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 636-A : W4Si1 EN ISO 14341-A : G 4Si1
Godkännanden	ABS 3YSA BV SA3YM CE EN 13479 CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6) DB 42.039.11 DNV-GL III YMS LR 3YS H15 (C1 & M21) NAKS/HAKC 1.2-1.6 mm RS 3YMS VdTUV 04294

Godkännanden baseras på fabriksens lokalisering. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Skyddsgas	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS CO₂ (C1)			
Helsvetsgods	450 MPa	550 MPa	30 %
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	490 MPa	590 MPa	29 %
Stress Relieved 15hr 620°C	385 MPa	520 MPa	-
EN CO₂ (C1)			
Helsvetsgods	460 MPa	570 MPa	28 %
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Helsvetsgods	490 MPa	590 MPa	29 %
Stress Relieved 15hr 620°C	385 MPa	520 MPa	-

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS CO₂ (C1)		
Helsvetsgods	-30 °C	100 J
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Helsvetsgods	20 °C	130 J
Helsvetsgods	-20 °C	120 J
Helsvetsgods	-30 °C	100 J
Helsvetsgods	-40 °C	90 J
Helsvetsgods	-50 °C	80 J
Stress Relieved 15hr 620°C	20 °C	120 J
Stress Relieved 15hr 620°C	-20 °C	90 J
EN CO₂ (C1)		
Helsvetsgods	20 °C	110 J
Helsvetsgods	-30 °C	75 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P
0.09	1.08	0.70	0.013	0.013

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

OK Autrod 12.64

Insmälningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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