

OK Autrod 12.56

OK Autrod 12.56 je pomdný drát pro svaování nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností ne více než 510 MPa a jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu 360 MPa v ochranných atmosférách plyn Ar/20CO₂ nebo v čistém CO₂. Mechanické vlastnosti v tomto katalogu uvedené jsou získány při použití směsi Ar/20CO₂.

Klasifikace	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1
Schválení	CE : EN 13479 DB : 42.039.01 VdTÜV : 05682

Typ legování	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	--

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
Po svaení	450 MPa	530 MPa	26 %
EN CO₂ (C1)			
Po svaení	430 MPa	520 MPa	25 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
EN 80Ar/20CO₂ (M21)		
Po svaení	-30 °C	70 J
Po svaení	20 °C	130 J
Po svaení	-20 °C	90 J
EN CO₂ (C1)		
Po svaení	20 °C	110 J
Po svaení	-20 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	S	P
CO₂ (C1)				
0.05	0.89	0.63	0.012	0.013
80Ar/20CO₂ (M21)				
0.06	1.06	0.72	0.012	0.013

Typické složení drátu %		
C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-13.0 m/min	0.8-3.0 kg/h
1.0 mm	80-250 A	18-30 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.6 kg/h
1.2 mm	120-300 A	18-34 V	2.3-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h