

## OK Autrod 12.58

OK Autrod 12.58 je pomdný drát pro svaování nelegovaných konstrukčních ocelí s pevností do 500 MPa a jemnozrnných ocelí s minimální mezí kluzu 400 MPa v ochranných atmosférách plyn Ar/20CO2 nebo v čistém CO2. Mechanické vlastnosti v tomto katalogu uvedené jsou získány při použití směsi Ar/20CO2.

Specifikace	
<b>Klasifikace</b>	EN ISO 14341-A : G 35 2 C1 2Si EN ISO 14341-A : G 38 3 M21 2Si EN ISO 14341-A : G 2Si SFA/AWS A5.18 : ER70S-3 CSA W48 : B-G 49A 2 C1 S3
<b>Schválení</b>	ABS : 3YSA (C1, M21) BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.17 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15, 3YM H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07653

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

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

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>EN C1</b>			
Po svaení	410 MPa	500 MPa	30 %
<b>EN M21</b>			
Po svaení	430 MPa	515 MPa	26 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
<b>EN C1</b>		
Po svaení	20 °C	125 J
Po svaení	-20 °C	90 J
<b>EN M21</b>		
Po svaení	20 °C	140 J
Po svaení	-30 °C	90 J
Po svaení	-20 °C	130 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	S	P
0.08	0,67	0.41	0.011	0.015

Typické složení drátu %		
C	Mn	Si
0.074	1.05	0.55

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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	0.8-3.0 kg/h

## OK Autrod 12.58

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.6 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.6 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-34 V	2.5-15.0 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