

OK Autrod 12.51 HP

Un filo pieno rivestito di rame, G3Si1/ER70S-6, per la saldatura GMAW di tutti gli acciai al carbonio-manganese generici, strutturali e tecnici, non legati e a bassa lega. L'elettrodo può essere saldato con una miscela di gas o con CO₂ puro come gas di protezione. OK Autrod 12.51 HP, fornito nell'esclusiva confezione ottagonale Esab Marathon Pac, è una scelta eccellente nelle applicazioni di saldatura meccanizzata.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 46 4 M20 3Si1 EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 3Si1 EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 20302

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gas di protezione	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN C1			
Come saldato	480 MPa	580 MPa	28 %
EN M21			
Come saldato	510 MPa	600 MPa	27 %
EN M20			
Come saldato	520 MPa	610 MPa	25 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
EN C1		
Come saldato	-40 °C	100 J
EN M21		
Come saldato	-40 °C	125 J
EN M20		
Come saldato	-40 °C	125 J

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1 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	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h