



RICHIEDI INFO SUL PRODOTTO

CODICI DI ORDINAZIONE

OK AUTROD 12.51

PANORAMICA

DOCUMENTI E SPECIFICHE

CODICI DI ORDINAZIONE



Documentazione

[OK Autrod 12.51 - Fact Sheet \(it\) \(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=13282&siteID=it_IT&localeID=36\)](#)

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Valore tenacità		Temperatura di prova

Come Saldato Aws Co2 (C1)			
75 J (56 ft-lb)	-30 degC (-22 degF)		
Come Saldato En 80ar/20co2 (M21)			
120 J (89 ft-lb)	-20 degC (-4 degF)		
100 J (74 ft-lb)	-30 degC (-22 degF)		
90 J (67 ft-lb)	-40 degC (-40 degF)		
130 J (96 ft-lb)	20 degC (68 degF)		
Come Saldato En Co2 (C1)			
75 J (56 ft-lb)	-30 degC (-22 degF)		
110 J (81 ft-lb)	20 degC (68 degF)		
Stress Relieved En 80ar/20co2 (M21)			
90 J (67 ft-lb)	15 hr	620 degC (1148 degF)	-20 degC (-4 degF)
120 J (89 ft-lb)	15 hr	620 degC (1148 degF)	20 degC (68 degF)

Proprietà tensili tipiche

Stato	Come saldato	Come saldato	Come saldato	Stress Relieved
Gas di protezione	EN CO2 (C1)	AWS CO2 (C1)	EN 80Ar/20CO2 (M21)	EN 80Ar/20CO2 (M21)
Resistenza alla trazione	540 MPa (78 ksi)	530 MPa (77 ksi)	560 MPa (81 ksi)	495 MPa (72 ksi)
Resistenza allo snervamento	440 MPa (64 ksi)	430 MPa (62 ksi)	460 MPa (67 ksi)	370 MPa (54 ksi)
Allungamento	25 %	30 %	26 %	28 %
Tempo di prova				15 hr
Temperatura di prova				620 degC (1148 degF)

Dati deposito

Amp	Tasso di deposito	Diametro	Volt	Velocità di trascinamento del filo
60-200 A	0.8-2.3 kg/h (1-5 lb/h)	0.8 mm (0.030 in.)	18-24 V	3.2-10.0 m/min (126-394 in./min)
80-300 A	1.0-5.5 kg/h (2-12 lb/h)	1.0 mm (0.040 in.)	18-32 V	2.7-15.0 m/min (106-591 in./min)
120-380 A	1.3-8.0 kg/h (2-17 lb/h)	1.2 mm (0.047 in.)	18-35 V	2.5-15.0 m/min (98-591 in./min)
30-100 A	0.7-1.7 kg/h (1-3 lb/h)	0.6 mm (0.025 in.)	15-20 V	5.5-13.0 m/min (217-512 in./min)
225-550 A	2.1-9.4 kg/h (4-20 lb/h)	1.6 mm (1/16 in.)	28-38 V	2.3-10.0 m/min (91-394 in./min)
70-250 A	0.9-3.5 kg/h (2-7 lb/h)	0.9 mm (0.035 in.)	18-26 V	3.0-12.0 m/min (118-472 in./min)
100-350 A	1.2-7.0 kg/h (2-15 lb/h)	1.14 mm (0.045 in.)	18-34 V	2.6-15.0 m/min (102-591 in./min)
130-400 A	1.5-8.5 kg/h (3-18 lb/h)	1.32 mm (0.052 in.)	19-35 V	2.4-15.0 m/min (94-591 in./min)
150-420 A	1.6-8.7 kg/h (3-19 lb/h)	1.4 mm (0.055 in.)	22-36 V	2.3-12.0 m/min (91-472 in./min)
30 50 A	4.4-10.2 kg/h (9-22 lb/h)	2.0 mm (5/64 in.)	32-44 V	3.0-7.0 m/min (118-276 in./min)

Classificazioni

Weld Metal	EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1
Wire Electrode	EN ISO 14341-A : G 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Weld Metal	EN ISO 14341-A : G 42 4 M20 3Si1
Wire Electrode	JIS Z 3312 : YGW 12(C1) CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6

Approvazioni

Approvazioni	ABS 3YSA BV SA3YM CE EN 13479 PV,ZG : CWB B-G 49A 3 C1 S6 DB 42.039.06 DNV-GL III YMS ZG : JIS YGW12 LR 3YS H15 ZG : NAKS/HAKC 1.2-1.6 mm PV : NAKS/HAKC 0.8-2.0 mm PRS 3YS PV,ZG : RINA 3YS RS 3YMS VdTÜV 00899
--------------	---

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Caratteristiche dei prodotti di consumo

Tipo di lega	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
--------------	--

Analisi metallo di saldatura

Typical Wire Composition %				
C	Mn	P	S	Si
0.078 %	1.46 %	-	-	0.85 %
analisi tipica del deposito				
80Ar/20CO2 (M21)				
0.10 %	1.11 %	0.013 %	0.012 %	0.72 %
CO2 (C1)				
0.08 %	0.94 %	0.013 %	0.012 %	0.63 %

*APPROVAL COMMENT

Approval valid for lot numbers with prefix in right column.