

## OK Autrod 12.64

OK Autrod 12.64 är en förkopprad kisel- och manganlegerad G4Si1/ER70S-6 trådelektrod för gasmetallbågs svetsning av olegerade och finkornbehandlade ståltyper i allmänna konstruktioner, bilindustri, tryckkärlstillverkning och fartygsproduktion. Den högre kisel- och manganhalten bidrar till en porsäkrare svets och bättre vätning mot grundmaterialet, samt höjer svetsgodsets hållfasthet. Skyddsgas: Ar /CO<sub>2</sub> blandgas(M21) eller ren CO<sub>2</sub> (C1). (Art nr 1264)

| Tekniska data    |                                                                                                                                                                                                                     |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassificeringar | EN ISO 636-A : W 46 3 4Si1<br>EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1<br>EN ISO 14341-A : G 46 5 M20 4Si1<br>EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 4Si1<br>EN ISO 636-A : W4Si1<br>EN ISO 14341-A : G 4Si1<br>SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 |
| Godkännanden     | ABS : 3Y SA<br>BV : SA3YM (C1,M21)<br>CE : EN 13479<br>CWB : B-G 49A 3 C1 S6<br>DB : 42.039.11<br>DNV-GL : III YMS (C1, M21)<br>LR : 3YS H15 (C1, M21)<br>LR : 3YS H15<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 04294          |

Godkännanden baseras på fabriksplats. 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 |
| <b>AWS C1</b>                   |             |            |             |
| Helsvetsgods                    | 450 MPa     | 550 MPa    | 30 %        |
| <b>EN M21</b>                   |             |            |             |
| Avspänning<br>15 hour(s) 620 °C | 385 MPa     | 520 MPa    | -           |
| <b>EN C1</b>                    |             |            |             |
| Helsvetsgods                    | 460 MPa     | 570 MPa    | 28 %        |
| <b>EN M20</b>                   |             |            |             |
| Helsvetsgods                    | 528 MPa     | 617 MPa    | 22 %        |
| <b>EN M21</b>                   |             |            |             |
| Helsvetsgods                    | 490 MPa     | 590 MPa    | 29 %        |

| Slagseghetsdata Charpy V        |                     |            |
|---------------------------------|---------------------|------------|
| Villkor                         | Provningstemperatur | Slagseghet |
| <b>AWS C1</b>                   |                     |            |
| Helsvetsgods                    | -30 °C              | 100 J      |
| <b>EN M21</b>                   |                     |            |
| Avspänning<br>15 hour(s) 620 °C | 20 °C               | 120 J      |
| Avspänning<br>15 hour(s) 620 °C | -20 °C              | 90 J       |
| <b>EN C1</b>                    |                     |            |
| Helsvetsgods                    | 20 °C               | 110 J      |

## OK Autrod 12.64

### Slagseghetsdata Charpy V

| Villkor       | Provningstemperatur | Slagseghet |
|---------------|---------------------|------------|
| Helsvetsgods  | -30 °C              | 75 J       |
| <b>EN M20</b> |                     |            |
| Helsvetsgods  | -50 °C              | 105 J      |
| <b>EN M21</b> |                     |            |
| 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       |

### Svetsgodsanalys %

| C          | Mn   | Si   | S     | P     |
|------------|------|------|-------|-------|
| <b>C1</b>  |      |      |       |       |
| 0.09       | 1.08 | 0.70 | 0.013 | 0.013 |
| <b>M20</b> |      |      |       |       |
| 0.07       | 1.39 | 0.67 | 0.009 | 0.01  |
| <b>M21</b> |      |      |       |       |
| 0.10       | 1.28 | 0.80 | 0.013 | 0.013 |

### Trådens sammansättning %

| C     | Mn   | Si   |
|-------|------|------|
| 0.074 | 1.68 | 0.95 |

### Insmålningsdata

| 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 |