

# OK Autrod 12.51

MIG/MAG

ER70S-6

## Általános leírás

Az OK Autrod 12.51 rézbevonatú, MnSi típusú tömör huzal ötvözetlen acélok, köztük az 530 MPa min. szakítószilárdságú általános rendeltetésű szerkezeti acélok és az ugyanilyen rendeltetésű, 420 MPa min. folyáshatárú finomszemcsés CMn acélok védőgázás, fogyóelektródás ívhegesztésére. Ajánlott védőgáz: Ar+20% CO<sub>2</sub> vagy tiszta CO<sub>2</sub>. A táblázatban adott mechanikai jellemzők Ar+20% CO<sub>2</sub> gázkeverékre vonatkoznak.

## Hegesztőáram

DC(+)

## Besorolás

AWS A5.18-93	ER70S-6
	G 38 2 C G3Si,
EN 440	G 42 3 M G3Si

## Hegesztési ömledék vegyi összetétele, %

C	Si	Mn
0.08	0.9	1.5

## Hegesztési ömledék mechanikai jellemzői

Folyáshatár	475 MPa
Szakítószilárdság	560 MPa
Nyúlás	24%

## Ütőmunka

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
+20°C	120 J
0°C	100 J
-20°C	80 J
-40°C	50 J

## Jóváhagyások

ABS	3SA, 3YSA
BV	SA, 3YM
CO	
DB	42.039.06
DnV	III YMS
DS	E 51 3
GL	3YS
LR	3S, 3YS
RINa	SG 52 3
RS	3YMS, K6SM
PRS	3YS
SFS	GS2-C1-51-6, GS2-M21-57-6
SS	143403, 143423
TÜV	
UDT	

## Hegesztési paraméterek

Átmérő, mm	Huzalelőtolási sebesség, m/min	Hegesztőáram, A	Ívfeszültség, V	Leolvadási teljesítmény, ömledék kg/h
0.6	5.5-13	30-100	15-20	0.7-1.7
0.8	3.2-13	60-200	18-24	0.8-3.0
0.9	3.0-12	70-250	18-26	0.9-3.6
1.0	2.7-15	80-300	18-32	1.0-5.6
1.2	2.3-15	120-380	18-34	1.2-8.0
1.4	2.5-12	150-420	22-36	1.7-8.6
1.6	3.2-12	225-550	28-38	3.0