

OK Autrod 12.56

A copper-coated G3Si1 solid wire for GMAW of all general structural and engineering unalloyed and low-alloyed carbon-manganese steels. Compared with OK Autrod 12.51, OK Autrod 12.56 has a slightly wider chemical analysis. The electrode may be welded with either a gas mixture or with pure CO₂ as the shielding gas.

| | |
|---|---|
| Zařazení svárového kovu dle normy | EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1 |
| Zařazení svařovacího drátu dle normy | EN ISO 14341-A : G 3Si1 |
| Schválení | CE EN 13479 |

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

| | |
|---------------------|--|
| Typ legování | Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed) |
|---------------------|--|

Typické vlastnosti v tahu

| Podmínky | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
|---------------------------------------|------------|---------------------|-------------|
| EN CO₂ (C1) | | | |
| Po svaření | 430 MPa | 520 MPa | 25 % |
| EN 80Ar/20CO₂ (M21) | | | |
| Po svaření | 450 MPa | 530 MPa | 26 % |

Údaje ukládání

| Průměr | A | V | Rychlost podávání drátu | Produktivita |
|--------|-----------|---------|-------------------------|---------------|
| 0.8 mm | 60-200 A | 18-24 V | 0.8-3.0 m/min | 0.8-3.0 kg/h |
| 1.0 mm | 80-250 A | 18-30 V | 1.0-5.6 m/min | 1.0-5.6 kg/h |
| 1.2 mm | 120-300 A | 18-34 V | 1.3-8.0 m/min | 1.3-8.0 kg/h |
| 1.6 mm | 225-550 A | 28-38 V | 2.1-11.4 m/min | 2.1-11.4 kg/h |