

OK Autrod 12.64

Проволока сварочная OK Autrod 12.64 - традиционная универсальная омедненная сварочная проволока, предназначенная для сварки изделий из конструкционных нелегированных и низколегированных сталей с пределом текучести до 460 МПа, эксплуатирующихся при знакопеременных нагрузках и низких температурах. Менее чувствительна к образованию пор при сварке по окисленным и загрязненным поверхностям, а также несоблюдению межпроходной температуры. Высококачественное омеднение, рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей, таких как S и P, обеспечивают стабильное горение проволоки с минимальным разбрызгиванием и высокое качество наплавленного металла. Проволока нашла широкое применение в судостроении, сварке металлоконструкций, машиностроении и многих других отраслях промышленности.

Классификации	AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 4 M21 4Si1
Одобрения	ABS 3YSA BV SA3YM DNV III YMS GL 3YS LR 3YS RS 3YMS

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Защитный газ	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении			
Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS C02 (C1)			
После сварки	450 МПа	550 МПа	30 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	490 МПа	590 МПа	29 %
После снятия напряжения 15hr 620°C	385 МПа	520 МПа	-
EN C02 (C1)			
После сварки	460 МПа	570 МПа	28 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
После сварки	490 МПа	590 МПа	29 %
После снятия напряжения 15hr 620°C	385 МПа	520 МПа	-

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи		
Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 (100% C02)		
M21 (80%Ar + 20%CO2)		

Хим. состав наплавленного металла				
C	Mn	Si	S	P
0.09	1.08	0.70	0.013	0.013

Хим. состав проволоки		
C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Данные наплавки				
Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
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

