

OK Autrod 12.64

El OK Autrod 12.64 es un hilo de acero, revestido de cobre, aleado con manganeso y silicio para el soldeo MIG/MAG (GMAW). En comparación con el OK Autrod 12.51, el OK Autrod 12.64 tiene un contenido de silicio y manganeso ligeramente superior, lo que aumenta el límite elástico y la resistencia mecánica del metal de soldadura si se suelda con CO₂. El alto contenido de silicio reduce la sensibilidad a las impurezas superficiales. El OK Autrod 12.64 puede soldarse con Ar/20CO₂ o con CO₂ puro como gases de protección.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 636-A : W 46 3 4Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M21 4Si1 EN ISO 636-A : W4Si1 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Aprobaciones	ABS : 3Y SA BV : SA3YM (C1,M21) CE : EN 13479 CWB : B-G 49A 3 C1 S6 DB : 42.039.11 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15 (C1, M21) NAKS/HAKC : 1.2-1.6 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04294

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gas de protección	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS C1			
Como soldado	450 MPa	550 MPa	30 %
EN M21			
Liberado de tensiones 15 hour(s) 620 °C	385 MPa	520 MPa	
EN C1			
Como soldado	460 MPa	570 MPa	28 %
EN M21			
Como soldado	490 MPa	590 MPa	29 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS C1		
Como soldado	-30 °C	100 J
EN M21		
Liberado de tensiones	20 °C	120 J
Liberado de tensiones	-20 °C	90 J
EN C1		
Como soldado	20 °C	110 J
Como soldado	-30 °C	75 J
EN M21		
Como soldado	-20 °C	120 J
Como soldado	-40 °C	90 J

OK Autrod 12.64

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
Como soldado	-50 °C	80 J
Como soldado	-30 °C	100 J
Como soldado	20 °C	130 J

% Composición hilo (valores típicos)

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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