

OK Autrod 12.51

OK Autrod 12.51 is a copper-coated solid wire with higher levels of deoxidizers (manganese and silicon). The high content of deoxidizers allow welding over heavier amounts of dirt, rust, and mill scale while providing a more fluid puddle and smoother bead profile.

Clasificaciones metal de soldadura	EN ISO 14341 -A: G 38 3 C1 3Si1 EN ISO 14341 -A: G 42 4 M20 3Si1 EN ISO 14341 -A: G 42 4 M21 3Si1
Clasificaciones electrodo de hilo	EN ISO 14341 -A: G 3Si1 SFA/AWS A5.18: ER70S-6 CSA W48: B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312: YGW 12(C1)
Aprobaciones	ABS 3YSA BV SA3YM CE EN 13479 DB 42.039.06 DNV-GL III YMS LR 3YS H15 PRS 3YS RS 3YMS VdTUV 00899 CWB B-G 49A 3 C1 S6 JIS YGW12 NAKS/HAKC 0.8-2.0 mm NAKS/HAKC 1.2-1.6 mm RINA 3YS

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

Tipo de aleación	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
-------------------------	--

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS CO2 (C1)			
As Welded	430 MPa	530 MPa	30 %
EN 80Ar/20CO2 (M21)			
As Welded	460 MPa	560 MPa	26 %
Stress Relieved °C	370 MPa	495 MPa	28 %
EN CO2 (C1)			
As Welded	440 MPa	540 MPa	25 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS CO2 (C1)		
As Welded	-30 °C	75 J
EN 80Ar/20CO2 (M21)		
As Welded	20 °C	130 J
As Welded	-20 °C	120 J
As Welded	-30 °C	100 J
As Welded	-40 °C	90 J
Stress Relieved 15hr 620°C	20 °C	120 J
Stress Relieved 15hr 620°C	-20 °C	90 J
EN CO2 (C1)		
As Welded	20 °C	110 J
As Welded	-30 °C	75 J

Composición típica del hilo %

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
0.6 mm	30-100 A	15-20 V	5.5-13 m/min	0.7-1.7 kg/h
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10 m/min	0.8-2.3 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	2.6-15 m/min	1.2-7.0 kg/h

OK Autrod 12.51

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	2.4-15 m/min	1.5-8.5 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10 m/min	2.1-9.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	3.0-7 m/min	4.4-10.2 kg/h