

## OK Autrod 12.64

OK Autrod 12.64 is a copper-coated, Mn-Si-alloyed G4Si1/ER70S-6 solid wire for the GMAW of non-alloyed steels, as used in general construction, automotive components, pressure vessel fabrication and shipbuilding. It has a slightly higher manganese and silicon content than OK Autrod 12.50 to increase the weld metal strength. This also promotes low sensitivity to surface impurities and contributes to smooth, sound welds. The wire can be used with both Ar/CO<sub>2</sub> mixed gas and pure CO<sub>2</sub> shielding gas

<b>Clasificaciones metal de soldadura</b>	EN ISO 636-A: W 46 3 W4Si1 EN ISO 14341-A: G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A: G 46 5 M21 4Si1
<b>Clasificaciones electrodo de hilo</b>	EN ISO 636-A: W4Si1 EN ISO 14341-A: G 4Si1 SFA/AWS A5.18: ER70S-6
<b>Aprobaciones</b>	ABS 3YSA BV SA3YM CE EN 13479 CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6) DB 42.039.11 DNV-GL III YMS LR 3YS H15 (C1 & M21) NAKS/HAKC 1.2-1.6 mm RS 3YMS VdTUV 04294

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

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

### Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>AWS CO<sub>2</sub> (C1)</b>			
As Welded	450 MPa	550 MPa	30 %
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>			
As Welded	490 MPa	590 MPa	29 %
Stress Relieved °C	385 MPa	520 MPa	-
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>			
As Welded	460 MPa	570 MPa	28 %
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>			
As Welded	490 MPa	590 MPa	29 %
Stress Relieved °C	385 MPa	520 MPa	-

### Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>AWS CO<sub>2</sub> (C1)</b>		
As Welded	-30 °C	100 J
<b>EN 80Ar/20CO<sub>2</sub> (M21)</b>		
As Welded	20 °C	130 J
As Welded	-20 °C	120 J
As Welded	-30 °C	100 J
As Welded	-40 °C	90 J
As Welded	-50 °C	80 J
Stress Relieved 15hr 620°C	20 °C	120 J
Stress Relieved 15hr 620°C	-20 °C	90 J
<b>EN CO<sub>2</sub> (C1)</b>		
As Welded	20 °C	110 J
As Welded	-30 °C	75 J

### Composición típica del hilo %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

### 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 m/min	0,8-2,5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3-12 m/min	0,8-3,3 kg/h

## OK Autrod 12.64

### Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2,7-15 m/min	1-5,5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2,3-15 m/min	1,2-8 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2,5-12 m/min	1,7-8,5 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2,3-12 m/min	2,1-11,4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	4-15 m/min	3,2-12,5 kg/h