

## 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.

<b>Klasyfikacja stopiwa</b>	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
<b>Klasyfikacja drutu</b>	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341 -A : G 3Si1 CSA W48 : B-G 49A 3 C1 S6 JIS Z 3312 : YGW 12(C1)
<b>Dopuszczenia</b>	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

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

<b>Rodzaj stopu</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
---------------------	--

### Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
<b>AWS CO2 (C1)</b>			
Po spawaniu	430 MPa	530 MPa	30 %
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
Po spawaniu	460 MPa	560 MPa	26 %
Stress Relieved 15hr 620°C	370 MPa	495 MPa	28 %
<b>EN CO2 (C1)</b>			
Po spawaniu	440 MPa	540 MPa	25 %

### Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Impact Value
<b>AWS CO2 (C1)</b>		
Po spawaniu	-30 °C	75 J
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
Po spawaniu	20 °C	130 J
Po spawaniu	-20 °C	120 J
Po spawaniu	-30 °C	100 J
Po spawaniu	-40 °C	90 J
Stress Relieved 15hr 620°C	20 °C	120 J
Stress Relieved 15hr 620°C	-20 °C	90 J
<b>EN CO2 (C1)</b>		
Po spawaniu	20 °C	110 J
Po spawaniu	-30 °C	75 J

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013

### Wire Composition

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

### Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
0.6 mm	30-100 A	15-20 V	5.5-13.0 m/min	0.7-1.7 kg/h
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.3 kg/h

## OK Autrod 12.51

### Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.5 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.14 mm	100-350 A	18-34 V	2.6-15.0 m/min	1.2-7.0 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.32 mm	130-400 A	19-35 V	2.4-15.0 m/min	1.5-8.5 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12.0 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	3.0-7.0 m/min	4.4-10.2 kg/h