

OK Autrod 12.64

OK Autrod 12.64 est un fil plein cuivré pour soudage sous protection gazeuse des aciers non alliés. Comparé aux autres fils OK Autrod 12.58 et OK Autrod 12.51 le OK Autrod 12.64 contient plus de Si et Mn. Ceci donne une charge de rupture plus importante si le fil est soudé en CO₂. Gaz de protection : Ar + 20%CO₂ ou CO₂. Courant de soudage DC+

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	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) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04294

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Gaz de protection	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
AWS C1			
Brut de soudage	450 MPa (65 ksi)	550 MPa (80 ksi)	30 %
EN M21			
Traitement de relaxation 15 hour(s) 620 °C (1148 °F)	385 MPa (56 ksi)	520 MPa (75 ksi)	
EN C1			
Brut de soudage	460 MPa (67 ksi)	570 MPa (83 ksi)	28 %
EN M21			
Brut de soudage	490 MPa (71 ksi)	590 MPa (86 ksi)	29 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS C1		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	100 J (74 ft-lb)
EN M21		
Traitement de relaxation	-20 °C (-4 °F)	90 J (67 ft-lb)
Traitement de relaxation	20 °C (68 °F)	120 J (89 ft-lb)
EN C1		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	110 J (81 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	75 J (56 ft-lb)
EN M21		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	130 J (96 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	100 J (74 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	120 J (89 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	90 J (67 ft-lb)

OK Autrod 12.64

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	-50 °C (-58 °F)	80 J (59 ft-lb)

Composition du fil

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm (0.030 in.)	60-185 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min (126-394 in./min)	0.8-2.5 kg/h (1.8-5.5 lbs/h)
0.9 mm (0.035 in.)	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min (118-472 in./min)	0.8-3.3 kg/h (1.8-7.3 lbs/h)
1.0 mm (0.040 in.)	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min (106-591 in./min)	1.0-5.5 kg/h (2.2-12. lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	120-380 A	18-35 V	2.3-15.0 m/min (91-591 in./min)	1.2-8.0 kg/h (2.6-17. lbs/h)
1.4 mm (0.055 in.)	150-420 A	22-36 V	2.5-12.0 m/min (98-472 in./min)	1.7-8.5 kg/h (3.7-18. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 m/min (91-472 in./min)	2.1-11.4 kg/h (4.6-25.1 lbs/h)
2.0 mm (5/64 in.)	300-650 A	32-44 V	4.0-15.0 m/min (157-591 in./min)	3.2-12.5 kg/h (7.1-27.6 lbs/h)