



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

КУПИТЬ

OK AUTROD 12.51

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Документы

[OK Autrod 12.51 - Листовка \(ru\) \(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodelD=13282&siteID=ru_RU&localeID=81\)](#)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи	
Работа удара	Температура испытания
После Сварки C1 (100% Co2)	
≥59 J	-30 degC
138 J	20 degC

После Сварки M21 (80%Ar + 20%Co2)	
113 J	-20 degC
≥59 J	-40 degC
163 J	20 degC

Механические свойства при растяжении

Состояние	После сварки	После сварки	После сварки	После снятия напряжения
Защитный газ	EN CO2 (C1)	AWS CO2 (C1)	EN 80Ar/20CO2 (M21)	EN 80Ar/20CO2 (M21)
Предел прочности при растяжении	540 MPa (78 ksi)	530 MPa (77 ksi)	560 MPa (81 ksi)	495 MPa (72 ksi)
Предел текучести	440 MPa (64 ksi)	430 MPa (62 ksi)	460 MPa (67 ksi)	370 MPa (54 ksi)
Удлинение	25 %	30 %	26 %	28 %
Продолжительность испытаний				15 hr
Температура испытания				620 degC (1148 degF)

Данные наплавки

Ток	Козфф. наплавки	Диаметр	В	Скорость подачи проволоки
60-200 A	0.8-2.3 kg/h (1-5 lb/h)	0.8 mm (0.030 in.)	18-24 V	3.2-10.0 m/min (126-394 in./min)
80-300 A	1.0-5.5 kg/h (2-12 lb/h)	1.0 mm (0.040 in.)	18-32 V	2.7-15.0 m/min (106-591 in./min)
120-380 A	1.3-8.0 kg/h (2-17 lb/h)	1.2 mm (0.047 in.)	18-35 V	2.5-15.0 m/min (98-591 in./min)
30-100 A	0.7-1.7 kg/h (1-3 lb/h)	0.6 mm (0.025 in.)	15-20 V	5.5-13.0 m/min (217-512 in./min)
225-550 A	2.1-9.4 kg/h (4-20 lb/h)	1.6 mm (1/16 in.)	28-38 V	2.3-10.0 m/min (91-394 in./min)
70-250 A	0.9-3.5 kg/h (2-7 lb/h)	0.9 mm (0.035 in.)	18-26 V	3.0-12.0 m/min (118-472 in./min)
100-350 A	1.2-7.0 kg/h (2-15 lb/h)	1.14 mm (0.045 in.)	18-34 V	2.6-15.0 m/min (102-591 in./min)
130-400 A	1.5-8.5 kg/h (3-18 lb/h)	1.32 mm (0.052 in.)	19-35 V	2.4-15.0 m/min (94-591 in./min)
150-420 A	1.6-8.7 kg/h (3-19 lb/h)	1.4 mm (0.055 in.)	22-36 V	2.3-12.0 m/min (91-472 in./min)
300-650 A	4.4-10.2 kg/h (9-22 lb/h)	2.0 mm (5/64 in.)	32-44 V	3.0-7.0 m/min (118-276 in./min)

Классификации

Классификации	EN ISO 14341-A : G 42 4 M21 3Si1 AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 38 3 C1 3Si1
---------------	--

Одобрения

Одобрения	ABS 3YSA BV SA3YM DNV III YMS GL 3YS LR 3YS RS 3YMS ВНИИЖТ
-----------	--

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Характеристики расходного материала

Тип сплава	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
------------	--

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав проволоки

C	Mn	P	S	Si
0.078 %	1.46 %	-	-	0.85 %

Хим. состав наплавленного металла

80Ar/20CO2 (M21)

0.10 %	1.11 %	0.013 %	0.012 %	0.72 %
--------	--------	---------	---------	--------

CO2 (C1)

0.08 %	0.94 %	0.013 %	0.012 %	0.63 %
--------	--------	---------	---------	--------

*APPROVAL COMMENT

Approval valid for lot numbers with prefix in right column.