

## OK Autrod 12.64 HP



Filo pieno ramato G4Si1/ER70S-6 per la saldatura GMAW di acciai al carbonio-manganese non legati e basso legati. Rispetto ai tipici fili G4Si1/ER70S-6, OK Autrod 12.64 HP presenta un'analisi chimica caratterizzata dall'aggiunta di elementi rinforzanti e un livello molto basso di impurità, il che garantisce una maggiore resistenza meccanica (minimo 500MPa di snervamento) e un'elevata tenacità fino a -50°C. L'elevato contenuto di silicio riduce la sensibilità alle impurità superficiali e contribuisce a ottenere saldature uniformi e di buona qualità. OK Autrod 12.64 HP è caratterizzato da un'eccellente scorrevolezza del filo in guaina e prestazioni di saldatura costanti nel tempo; inoltre, è adatto per l'impiego nelle costruzioni generali, nei componenti automotive e in particolare nei macchinari mobili con applicazioni robotizzate. Il filo può essere saldato con una miscela di gas o con CO<sub>2</sub> pura come gas di protezione.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	EN ISO 14341-A : G 46 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 50 5 M20 4Si1 EN ISO 14341-A : G 50 5 M21 4Si1 EN ISO 636-A : W 4Si1 EN ISO 14341-A : G 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
<b>Omologazioni</b>	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 20123

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

<b>Tipo di lega</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
<b>Gas di protezione</b>	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>EN M21</b>			
Come saldato	540 MPa	630 MPa	26 %
<b>AWS C1</b>			
Come saldato	470 MPa	575 MPa	29 %
<b>EN C1</b>			
Come saldato	480 MPa	570 MPa	25 %
<b>EN M20</b>			
Come saldato	550 MPa	640 MPa	26 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
<b>EN M21</b>		
Come saldato	-40 °C	120 J
Come saldato	-50 °C	95 J
Come saldato	-60 °C	85 J
<b>AWS C1</b>		
Come saldato	-20 °C	100 J
Come saldato	-29 °C	80 J
<b>EN C1</b>		
Come saldato	-30 °C	65 J
<b>EN M20</b>		
Come saldato	-40 °C	125 J
Come saldato	-50 °C	115 J
Come saldato	-60 °C	85 J

## OK Autrod 12.64 HP

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.09	1.65	0.97

### analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P
<b>M20/M21</b>				
0.08	1.55	0.85	0.008	0.009

### Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocit di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.5 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-35 V	2.3-15.0 m/min	1.2-8.0 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.5-12.0 m/min	1.7-8.5 kg/h