

## OK Autrod 12.64

Filo pieno ramato, legato al Mn-Si, G4Si1/ER70S-6, per la saldatura MAG di acciai non legati utilizzati per carpenteria generale, componenti di autoveicoli, serbatoi e cantieristica navale. Paragonato all'OK Autrod 12.51, contiene una percentuale leggermente pi elevata di silicio e manganese. Il pi elevato contenuto di questi due elementi contribuisce a rendere il deposito meno sensibile alle impurezze del materiale base favorendo lottenimento di un cordone pi liscio e pi sano. Si impiega sia con Ar + 20% CO<sub>2</sub> o CO<sub>2</sub> pura.

Specifiche	
<b>Classificazioni</b>	EN ISO 636-A : W 46 3 4Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 5 M20 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
<b>Omologazioni</b>	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) LR : 3YS H15 UKCA : EN 13479 VdTUV : 04294

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)

Propriet tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
<b>AWS C1</b>			
Come saldato	450 MPa	550 MPa	30 %
<b>EN M21</b>			
Detensionato 15 hour(s) 620 °C	385 MPa	520 MPa	-
<b>EN C1</b>			
Come saldato	460 MPa	570 MPa	28 %
<b>EN M20</b>			
Come saldato	528 MPa	617 MPa	22 %
<b>EN M21</b>			
Come saldato	490 MPa	590 MPa	29 %

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit
<b>AWS C1</b>		
Come saldato	-30 °C	100 J
<b>EN M21</b>		
Detensionato 15 hour(s) 620 °C	20 °C	120 J
Detensionato 15 hour(s) 620 °C	-20 °C	90 J
<b>EN C1</b>		
Come saldato	20 °C	110 J

## OK Autrod 12.64

### Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	-30 °C	75 J
<b>EN M20</b>		
Come saldato	-50 °C	105 J
<b>EN M21</b>		
Come saldato	20 °C	130 J
Come saldato	-20 °C	120 J
Come saldato	-30 °C	100 J
Come saldato	-40 °C	90 J
Come saldato	-50 °C	80 J

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

### analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P
<b>C1</b>				
0.09	1.08	0.70	0.013	0.013
<b>M20</b>				
0.07	1.39	0.67	0.009	0.01
<b>M21</b>				
0.10	1.28	0.80	0.013	0.013

### Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
0.8 mm	60-185 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-2.5 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.8-3.3 kg/h
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
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	4.0-15.0 m/min	3.2-12.5 kg/h