



OK Autrod 12.51

SFA/AWS A 5.18: ER 70S-6
EN ISO 14341-A: G3Si1

Opis:

Drut elektrodowy manganowo-krzemowy, miedziowany, przeznaczony do spawania metodą MIG/ MAG stali niskowęglowych konstrukcyjnych oraz drobnoziarnistych stali węglowo-manganowych. Pozwala na stosowanie zarówno wysokich natężeń prądu przy łuku natryskowym, jak i niskich przy zwarciovym przenoszeniu metalu.

Materiał spawany:

P 235/S 235 do P 420/S 420

Dopuszczenia:

| | |
|---------|-----------|
| CE | EN 13479 |
| ABS | 3YSA |
| BV | SA 3YM |
| DB | 42.039.06 |
| DNV | III YMS |
| GL | 3YS |
| LR | 3S, 3YS |
| TÜV | 00899 |
| PRS, RS | |

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

M20, M21, C1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 14341-A: G 38 2 C1 3Si1

EN ISO 14341-A: G 42 3 M21 3Si1

Prąd spawania: =(+)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,09 | 0,90 | 1,50 |

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

| Warunki badań | Stan | Gaz | R _m MPa | R _{eL} (R _{p0,2}) MPa | A ₅ /(A ₄) % | KV (J)/°C | | | |
|---------------|------|-----|-----------------------|---|--|-----------|-----|-----|-----|
| | | | | | | +20 | -20 | -30 | -29 |
| EN | TZ 0 | M21 | 560 | 470 | 26 | 130 | 90 | 70 | |
| EN | TZ 1 | M21 | 495 | 370 | 28 | 120 | 90 | | |
| EN | TZ 2 | M21 | 455 | 310 | 32 | 100 | 75 | | |
| EN | TZ 0 | C1 | 540 | 450 | 25 | 110 | 70 | | |
| AWS | TZ 0 | C1 | >480 | (>400) | (>22) | | | | >27 |

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 620°C/15 h, TZ 2 - po normalizacji 920°C/0,5h.

Parametry technologiczne:

| Ø d (mm) | Prąd spawania (A) | Napięcie łuku (V) | Uzysk stopiwa (%) | Przepływ gazu (l/min) | Prędkość podawania (m/min) | Wydajność stopiwa (kg/h) |
|-------------|----------------------|----------------------|----------------------|--------------------------|-------------------------------|-----------------------------|
| 0,6 | 30 - 100 | 15 - 20 | 95 | 12 | 5,5 - 13,0 | 0,7 - 1,7 |
| 0,8 | 60 - 200 | 18 - 24 | 95 | 14 | 3,2 - 13,0 | 0,8 - 3,0 |
| 1,0 | 80 - 300 | 18 - 32 | 96 | 16 | 2,7 - 15,0 | 1,0 - 5,6 |
| 1,2 | 120 - 380 | 18 - 34 | 97 | 18 | 2,5 - 15,0 | 1,3 - 8,0 |
| 1,6 | 225 - 550 | 28 - 38 | 98 | 20 | 2,3 - 12,0 | 2,1 - 11,4 |