

Класификация:

SFA/AWS A 5.18: ER70S - 6
W. Nr.: 1.5125

БДС EN ISO 14341-A: G3Si1 (тел)
БДС EN ISO 14341-A: G 42 3 M21 3Si1 / G 38 2 C1 3Si1

Предназначение:

Помеднен G3Si1/ER70S-6 плътен тел за заваряване на нелегирани и ниско легирани стомани в защитна газова среда от CO₂ и смеси Ar/CO₂. OK AutRod 12.51 има строго контролиран химически състав и осигурява изключително надеждни механични характеристики на наварения метал. Предназначен е за производство на строителни метални конструкции, съдове под налягане и корабни конструкции. OK AutRod 12.51 се доставя на ролки и във варели Marathon Pac™.

Типични приложения:

За заваряване на стомани P235 / S235 - P420 / S420 и др.

Защитен газ: M21, C1

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (+)

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



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn
0,10	0,85	1,50

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{ел} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C			
						+ 20	- 20	- 29	- 30
AWS	TZ 0	C1	> 480	(> 400)	(> 22)			> 27	
EN	TZ 0	M21	560	470	26	130	90		70
EN	TZ 0	C1	540	440	25	110	70		
EN	TZ 1	M21	455	310	32	100	75		
EN	TZ 2	M21	495	370	28	120	90		

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: термообработка 920 °C/0,5 ч.;

TZ 2: термообработка 620 °C/15 ч.

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,6	12	0,7 - 1,7	5,5 - 13	15 - 20	30 - 100	125106(хххх)*
0,8	14	0,8 - 3,0	3,2 - 13	18 - 24	60 - 200	125108(хххх)*
1,0	16	1,0 - 5,6	2,7 - 15	18 - 32	80 - 300	125110(хххх)*
1,2	18	1,3 - 8,0	2,7 - 15	18 - 34	120 - 380	125110(хххх)*
1,6	20	2,1 - 11,4	2,3 - 12	28 - 38	225 - 550	125116(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **I**.