

## OK Autrod 12.58

Miedziowany drut elektrodowy z dodatkiem manganu i krzemu, przeznaczony do spawania metod MIG/MAG (GMAW) stali niestopowych, takich jak ogólne stale konstrukcyjne o minimalnej wytrzymałości na rozciąganie równej 500 MPa oraz do spawania drobnziarnistych stali węglo-manganowych o minimalnej granicy plastyczności 400 MPa. Podczas spawania drutem elektrodowym OK Autrod 12.58 jako gaz osłonowy może być stosowana mieszanka Ar/20CO<sub>2</sub> lub czyste CO<sub>2</sub>. Podane tu własności mechaniczne są uzyskiwane przy użyciu mieszanki Ar/20CO<sub>2</sub>.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	EN ISO 14341-A : G 35 2 C1 2Si EN ISO 14341-A : G 38 3 M21 2Si EN ISO 14341-A : G 2Si SFA/AWS A5.18 : ER70S-3 CSA W48 : B-G 49A 2 C1 S3
<b>Aprobaty</b>	ABS : 3YSA (C1, M21) BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.17 DNV-GL : III YMS (C1, M21) LR : 3YS H15 (C1, M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07653

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

<b>Rodzaj stopu</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
<b>Gaz osłonowy</b>	M20, M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
<b>EN C1</b>			
Po spawaniu	410 MPa	500 MPa	30 %
<b>EN M21</b>			
Po spawaniu	430 MPa	515 MPa	26 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
<b>EN C1</b>		
Po spawaniu	20 °C	125 J
Po spawaniu	-20 °C	90 J
<b>EN M21</b>		
Po spawaniu	20 °C	140 J
Po spawaniu	-20 °C	130 J
Po spawaniu	-30 °C	90 J

Skład drutu %		
C	Mn	Si
0.074	1.05	0.55

Typowy skład chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	S	P
<b>C1</b>				
0.08	0	0.41	0.011	0.015
<b>M21</b>				
0.10	0.80	0.46	0.011	0.015

## OK Autrod 12.58

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
0.6 mm	30-100 A	15-20 V	5.5-13.0 m/min	0.7-1.7 kg/h
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-10.0 m/min	0.8-3.0 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12.0 m/min	0.9-3.6 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15.0 m/min	1.0-5.6 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-34 V	2.5-15.0 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12.0 m/min	2.1-11.4 kg/h