

# OK Autrod 12.51

OK Autrod 12.51是一种高水平脱氧剂(Mn和Si)的镀铜实心焊丝。高含量的脱氧剂使得其可在较多油污，锈迹和铁屑的情况下焊接得到流动的熔池和平滑的焊缝外观。

<b>焊缝金属标准等级:</b>	EN ISO 14341-A:G 38 3 C1 3Si1, EN ISO 14341-A:G 42 4 M21 3Si1
<b>焊材标准等级:</b>	EN ISO 14341-A:G 3Si1, SFA/AWS A5.18:ER70S-6, CAN/CSA-ISO 14341-B:G 49A 3 C1 S6, JIS Z 3312:YGW 12(C1)
<b>认证:</b>	CE EN 13479, DNV-GL III YMS (M21), VdTUV 00899, BV SA3YM (M21), JIS YGW12, CWB B-G 49A 3 C1 S6 (B-G 49A 3 C G6), DNV-GL III YMS (C1), BV SA3YM (C1), DB 42.039.06, RINA 3YS (C1), RINA 3YS (M21), NAKS/HAKC 1.0MM-2.0MM, NAKS/HAKC 1.2MM-1.6MM, ABS 3YSA (C1 & M21), LR 3YS H15 (C1 & M21), PRS 3YS (C1 & M21), RS 3YMS (C1 & M21)

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

<b>合金类型:</b>	C-Mn (Mn-Si合金)
--------------	----------------

## 典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
<b>EN 80Ar 20CO2</b>			
焊态	480 MPa	560 MPa	26 %
620 °C 消应力 15 hr	380 MPa	495 MPa	28 %

## 典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
<b>EN 80Ar 20CO2</b>		
焊态	20 °C	130 J
焊态	-20 °C	130 J
焊态	-30 °C	90 J
焊态	-40 °C	90 J
620 °C 消应力 15 hr	20 °C	120 J
620 °C 消应力 15 hr	-20 °C	90 J

## 典型焊丝化学成分 %

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

## 熔敷率

直径	电流	电压	送丝速度	熔敷率
0.6 mm	30-100 A	15-20 V	5.5-13 m/min	0.7-1.7 kg/h
0.8 mm	60-200 A	18-24 V	3.2-13 m/min	0.8-3.0 kg/h
0.9 mm	70-250 A	18-26 V	3.0-12 m/min	0.9-3.6 kg/h
1.0 mm	80-300 A	18-32 V	2.7-15 m/min	1.0-5.6 kg/h
1.2 mm	120-380 A	18-34 V	2.5-15 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.4 mm	150-420 A	22-36 V	2.3-12 m/min	1.6-8.7 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-12 m/min	2.1-11.4 kg/h
2.0 mm	300-650 A	32-44 V	4-15 m/min	3.2-12.5 kg/h