

OK Autrod 12.58

Verkupferte MAG-Drahtelektrode zum Schweißen von verzinkten oder aluminieren Blechen sowie für Bauteile, die nach dem Schweißen verzinkt oder aluminieren werden. Auch für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrählen und Feinkornstählen geeignet.

Klassifikationen Schweißgut:	EN ISO 14341-A: G 38 3 M21 2Si, G 35 2 C1 2Si
Klassifikationen Drahtelektrode:	EN ISO 14341-A: G 2Si, SFA/AWS A5.18: ER70S-3, CAN/CSA-ISO 14341: B-G 49A 2 C1 S3
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), ABS 3YSA (M21), ABS 3YSA (C1), BV SA3YM (C1&M21), LR 3YS H15 (C1), LR 3YS H15 (M21), LR 3YM H15 (C1), LR 3YM H15 (M21), DNV III YMS (C1&M21), DB 42.039.17, TÜV 07653

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Legierungstyp:	Unlegiert (CMnSi)
-----------------------	-------------------

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN / ISO 14175-M21-ArC-20			
Unbehandelt	420 MPa	515 MPa	26 %
EN / ISO 14175-C1			
Unbehandelt	400 MPa	500 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
EN / ISO 14175-M21-ArC-20		
Unbehandelt	20°C	140 J
Unbehandelt	-20°C	130 J
Unbehandelt	-30°C	90 J
EN / ISO 14175-C1		
Unbehandelt	20°C	125 J
Unbehandelt	-20°C	90 J

Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si
0.074	1.05	0.55

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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