

### Použití:

Poměděný drát, určený pro svařování většiny běžných nelegovaných konstrukčních i jemnozrnných ocelí. Je vhodný jak pro svařování částí tlakových nádob, tak i ocelí pro stavbu lodí a dílů z pozinkovaných plechů z ocelí s mezí kluzu do 380 MPa. Umožňuje svařování vysokým proudem (sprchový přenos) i krátkým obloukem ve všech polohách. Drát OK Autrod 12.58 je totožný s dříve dodávaným typem C 113.

### Vhodnost pro svařování, např.:

P 235/S 235 až P 355/S 355 a jiné

### Klasifikace, certifikace:

|     |           |
|-----|-----------|
| ABS | 3SA, 3YSA |
| BV  | SA 3YM    |
| CE  | EN 13479  |
| DB  | 42.039.17 |
| GL  | 3YS       |
| LR  | 3, 3YS    |
| TÚV | 07653     |

### Ochranný plyn (EN439):

M21, C1

### Klasifikace svarového kovu:

EN 440 G 35 2 C G2Si  
G 38 3 M G2Si

### Svařovací proud:

### Typické chemické složení drátu (%):

| C    | Si   | Mn   |
|------|------|------|
| 0,10 | 0,65 | 1,10 |

**C**

### Polohy svařování:



### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

| Podmínky | Stav | Plyn | R <sub>m</sub><br>MPa | R <sub>eL</sub><br>MPa | A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> )<br>% | KV (J)/°C |     |     |     |
|----------|------|------|-----------------------|------------------------|---------------------------------------|-----------|-----|-----|-----|
|          |      |      |                       |                        |                                       | +20       | -20 | -30 | -18 |
| EN       | TZ 0 | M21  | 515                   | 420                    | 26                                    | 140       | 110 | 90  |     |
| EN       | TZ 0 | C1   | 485                   | 375                    | 25                                    | 125       | 90  |     |     |
| AWS      | TZ 0 | C1   | >480                  | (>400)                 | (>22)                                 |           |     |     | >27 |

TZ 0 - stav po svařování

### Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

| Ø d<br>(mm) | Proud<br>(A) | Napětí<br>(V) | Výtěžnost<br>svar. kovu<br>g/100g drátu | Spotřeba<br>plynu<br>(l/min) | Rychlost<br>podávání<br>(m/min) | Výkon<br>svařování<br>(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 - 10,0                      | 0,8 - 3,0                    |
| 1,0         | 80 - 300     | 18 - 32       | 96                                      | 16                           | 2,7 - 12,0                      | 1,0 - 5,5                    |
| 1,2         | 120 - 380    | 18 - 35       | 97                                      | 18                           | 2,3 - 12,0                      | 1,6 - 8,7                    |

**Balení:** viz. str. C97