

## OK Tubrod 14.13

Hochwertiger Metallpulverfülldraht mit minimaler Spritzereignung. Schweißungen im Sprühlichtbogenbereich sind bereits ab 180 A / 26 V möglich. Weitere besondere Eigenschaften: sehr geringe Oxidinselbildung auf der Nahtoberfläche; sehr gute Eignung für mechanisierten Einsatz; gut geeignet für Wurzelschweißungen auch in Verbindung mit keramischer Badsicherung; eignungsgeprüft bis 150 mm Wanddicke. Empfohlene Schutzgase: M21 Für Werkstoffe wie P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

### Spezifikationen

|                         |                                                                                                                                       |
|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klassifikationen</b> | SFA/AWS A5.18 : E70C-6M<br>EN ISO 17632-A : T 42 2 M M21 2 H5                                                                         |
| <b>Zulassungen</b>      | ABS : 3YSA H5<br>BV : SA3YM<br>CE : EN 13479<br>DB : 42.039.03<br>DNV-GL : III YMS<br>LR : 3YS H5<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 09086 |

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

|                                |                    |
|--------------------------------|--------------------|
| <b>Schweißstrom</b>            | DC+                |
| <b>Diffusibler Wasserstoff</b> | < 5 ml/100g        |
| <b>Legierungstyp</b>           | C Mn               |
| <b>Schutzgas</b>               | M21 (EN ISO 14175) |

### Typische Festigkeitseigenschaften

| Zustand                     | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
|-----------------------------|--------------|---------------|---------|
| <b>M21 shielding gas EN</b> |              |               |         |
| Unbehandelt                 | 503 MPa      | 611 MPa       | 26 %    |

### Typische Kerbschlagzähigkeit

| Zustand                     | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
|-----------------------------|----------------|------------------|
| <b>M21 shielding gas EN</b> |                |                  |
| Unbehandelt                 | -20 °C         | 106 J            |
| Unbehandelt                 | -29 °C         | 85 J             |

### Typische Schweißgutrichtanalyse %

| C                        | Mn   | Si   |
|--------------------------|------|------|
| <b>M21 Shielding gas</b> |      |      |
| 0.08                     | 1.51 | 0.63 |

### Leistungsdaten

| Durchmesser | Strom     | Volt    | Drahtvorschubgeschwindigkeit | Abschmelzleistung |
|-------------|-----------|---------|------------------------------|-------------------|
| 1.2 mm      | 100-320 A | 16-32 V | 1.8-12.0 m/min               | 1.3-7.5 kg/h      |
| 1.4 mm      | 120-380 A | 16-34 V | 2.0-9.0 m/min                | 1.6-7.5 kg/h      |
| 1.6 mm      | 140-450 A | 18-36 V | 1.5-8.5 m/min                | 1.6-8.0 kg/h      |