

## OK Tubrod 14.01

Kovová plnná elektroda dolegovaná 0.5% Cu vhodná pro svaování ocelí se zvýšenou odolností proti atmosferické korozi. Nap. Atmosfix, COR-TEN a další.

| Specifikace |                                                                 |
|-------------|-----------------------------------------------------------------|
| Klasifikace | SFA/AWS A5.18 : E70C-GM<br>EN ISO 17632-A : T 42 2 Z M M21 2 H5 |
| Schválení   | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479                                |

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

|                |                      |
|----------------|----------------------|
| Svaovací proud | DC+-                 |
| Difuzní vodík  | <4 ml/100g           |
| Typ legování   | Low alloy (0.5% Cu). |
| Ochranný plyn  | M21 (EN ISO 14175)   |

| Typické vlastnosti v tahu |            |                     |             |
|---------------------------|------------|---------------------|-------------|
| Podmínky                  | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| M21 shielding gas         |            |                     |             |
| Po svaení                 | 489 MPa    | 595 MPa             | 26 %        |

| Vrubová houževnatost |                   |                      |
|----------------------|-------------------|----------------------|
| Podmínky             | Testovací teplota | Vrubová houževnatost |
| M21 shielding gas    |                   |                      |
| Po svaení            | -20 °C            | 98 J                 |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |      |      |      |
|-------------------------------------------------|------|------|------|
| C                                               | Mn   | Si   | Cu   |
| M21 shielding gas                               |      |      |      |
| 0.07                                            | 1.35 | 0.58 | 0.53 |

| Údaje ukládání |           |         |                         |              |
|----------------|-----------|---------|-------------------------|--------------|
| Prmr           | A         | V       | Rychlost podávání drátu | Produktivita |
| 1.2 mm         | 100-320 A | 16-32 V | 1.8-12.0 m/min          | 1.3-7.5 kg/h |