

OK Tubrod 14.05

Plnná kovová elektrodavhodná pro svaování bných konstrukčních ocelí dolegovaná 1% Ni pro zvýení houevnatosti.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.28 : E70C-GM EN ISO 17632-A : T 42 4 Z M M21 2 H5
Schválení	ABS : 3YSA H10 (M21) BV : SA3YM HH (M21) CE : EN 13479 DNV-GL : III YMS(H10) LR : 4Y40S H5 (M21) UKCA : EN 13479

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

Svaovací proud	DC+-
Difuzní vodík	<5 ml/100g
Typ legování	Low alloy steel - (1% Ni)
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21 shielding gas			
Po svaení	501 MPa	601 MPa	27 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 shielding gas		
Po svaení	-20 °C	110 J
Po svaení	-40 °C	80 J

Typického chemického složení svarového kovu v %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.05	1.36	0.52	0.91

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.0 mm	80-250 A	14-30 V	2.5-10.0 m/min	1.2-4.2 kg/h
1.2 mm	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min	1.3-7.5 kg/h