

OK Tubrod 15.00S

OK Tubrod 15.00S je trubičkový drát pro svaování pod tavidlem. Používá se v kombinaci s tavidlem OK Flux 10.71 vude tam, kde je poádována záruka celistvosti svarového spoje s dobrými mechanickými vlastnostmi. Hlavními oblastmi použití je stavba lodí a výroba náročných ocelových konstrukcí. Výhodou je i monost svaování vysokými rychlostmi. Lze svaovat i plechy opatené základním nátrem.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.17 : F7A4-EC1 (OK Flux 10.71) SFA/AWS A5.17 : F7A5-EC1 (OK Flux 10.62) EN ISO 14171-A : S 42 4 AB T3 (OK Flux 10.71)
Schválení	ABS : 3YM BV : A3YM CE : EN 13479 (10.71) CE : EN 13479 DB : 52.039.14 DNV-GL : III YM LR : 3YM PRS : 3YM UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09144

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

Svaovací proud	DC+, AC
Difuzní vodík	<5ml/100g
Typ legování	C Mn

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
OK Flux 10.71			
Po svaení	463 MPa	556 MPa	29 %
OK Flux 10.62			
Po svaení	465 MPa	540 MPa	26 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
OK Flux 10.71		
Po svaení	-40 °C	114 J
OK Flux 10.62		
Po svaení	-40 °C	140 J
Po svaení	-60 °C	75 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	S	P
OK Flux 10.71				
0.07	1.61	0.59	0.010	0.015
OK Flux 10.62				
0.06	1.40	0.35	0.010	0.015

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
2.4 mm	250-350 A	28-38 V	1.5-2.5 m/min	3.5-9.5 kg/h
3.0 mm	400-800 A	28-40 V	2.5-6.0 m/min	6.0-14.5 kg/h
4.0 mm	500-900 A	28-40 V	2.0-5.5 m/min	7.0-18.0 kg/h