

OK Tubrod 14.00S

Unverkupferte Metallpulver-Fülldrahtelektrode für das UP-Schweißen. Entwickelt für das Schweißen mit OK Flux 10.71. Höhere Abschmelzleistungen und größere Schweißgeschwindigkeiten als mit Massivdraht-Pulver-Kombinationen möglich. Insbesondere für Kehlnähte. Für unlegierte Baustähle, Schiffbaustähle, Druckbehälterstähle und Feinkornbaustähle geeignet.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14174 : SA AB 1 67 AC H5 SFA/AWS A5.17 : F7A2-EC1
Zulassungen	ABS : 3YM (10.71) BV : 3YM (10.71) CE : EN 13479 (10.71) CE : EN 13479 DB : 52.039.13 - 51.039.05 (10.71) DNV : III YM (10.71) GL : 3YM (10.71) LR : 3YM (10.71) VdTÜV : 09143 (10.71)

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

Schweißstrom	DC+, AC
Diffusibler Wasserstoff	< 10 ml/100g
Legierungstyp	C Mn

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN with OK Flux 10.71			
Unbehandelt	454 MPa	538 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN with OK Flux 10.71		
Unbehandelt	-20 °C	132 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
with OK Flux 10.71		
0.06	1.52	0.47

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
2.4 mm	250-450 A	28-38 V	2.0-5.0 m/min	4.0-9.0 kg/h
3.0 mm	400-700 A	28-40 V	2.5-5.5 m/min	5.5-12.0 kg/h
4.0 mm	500-850 A	28-40 V	2.0-5.0 m/min	6.5-12.5 kg/h