OK Tubrod 14.12

Flexibel einsetzbarer Metallpulverfülldraht mit guter Positionseignung einschließlich Fallnaht. Eignet sich sowohl für Schweißungen unter Verwendung von reinem CO2 als auch Mischgas M21. Beste Schweißeigenschaften ergeben sich bei -Polung des Drahtes, +Pol möglich. Der Sprühlichtbogenbereich wird ab 200 A / 26 V (Durchmesser 1,2 mm) erreicht. Empfohlene Schutzgase: M21, C1 Für Werkstoffe wie P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.18 : E70C-6C SFA/AWS A5.18 : E70C-6M EN ISO 17632-A : T 42 2 M C1 1 H10 EN ISO 17632-A : T 42 2 M M21 1 H10
Zulassungen	ABS : 3YSAH10 ABS : 3YSAH10 BV : SA3YM H10 CE : EN 13479 DB : 42.039.24 DNV : III YMS LR : 3YS H10 RINA : 3Y S UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06649

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

Schweißstrom	DC+-
Diffusibler Wasserstoff	< 10 ml/100g
Legierungstyp	C Mn
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
M21 shielding gas EN			
Unbehandelt	481 MPa	586 MPa	27 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
M21 shielding gas EN		
Unbehandelt	-29 °C	82 J
Unbehandelt	-20 °C	96 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	**Mn**	**Si**
M21 shielding gas		
0.08	1.43	0.60

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
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
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