

OK Tubrod 15.00S

Unverkupferte, basische Fülldrahtelektrode für das UP-Schweißen. Entwickelt für das Verschweißen mit basischen Pulvern, bevorzugt OK Flux 10.71. Höhere Abschmelzleistungen und größere Schweißgeschwindigkeiten als mit Massivdraht-Pulver-Kombinationen möglich. Insbesondere für Stumpfnähte. Durch basische Schlackencharakteristik sehr gute Zähigkeitswerte. Für unlegierte Baustähle, Schiffbaustähle, Druckbehälterstähle, Feinkornbaustähle und Stähle mit bedingter Schweißeneignung (Vergütungsstähle etc.) geeignet. Hervorragend für das Schweißen von Grout Beads bzw. Weld Beads im Offshore-Anlagenbau geeignet, dann mit OK Flux 10.62 am Minuspol.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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)
Zulassungen	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

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

Schweißstrom	DC+, AC
Diffusibler Wasserstoff	<5ml/100g
Legierungstyp	C Mn

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
OK Flux 10.71			
Unbehandelt	463 MPa	556 MPa	29 %
OK Flux 10.62			
Unbehandelt	465 MPa	540 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
OK Flux 10.71		
Unbehandelt	-40 °C	114 J
OK Flux 10.62		
Unbehandelt	-40 °C	140 J
Unbehandelt	-60 °C	75 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
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

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
2.4 mm	250-350 A	28-38 V	1.5-2.5 m/min	3.5-9.5 kg/h

OK Tubrod 15.00S

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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