

OK Tubrod 14.00S

Filo animato per la saldatura in arco sommerso da utilizzarsi in combinazione con flusso OK 10.71. Passate singole e multipass, dangolo e testa a testa, acciai dolci o di media resistenza. Laumento di produttività rispetto ai depositi orari ottenuti con fili pieni dello stesso diametro a parità di correnti impiegate ? del 25%.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14174 : SA AB 1 67 AC H5 SFA/AWS A5.17 : F7A2-EC1
Omologazioni	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)

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Idrogeno diffusibile	< 10 ml/100g
Tipo di lega	C Mn

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
EN with OK Flux 10.71			
Come saldato	454 MPa	538 MPa	30 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
EN with OK Flux 10.71		
Come saldato	-20 °C	132 J

analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
with OK Flux 10.71		
0.06	1.52	0.47

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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