

## OK Tubrod 14.11

Spezieller Metallpulverfülldraht für Roboterschweißungen bzw. mechanisierte Ein- und Mehrlagenschweißungen im Stahl-, Fahrzeug-, Maschinen-, Schiff-, Behälter- und Kesselbau an un- und niedriglegierten Stählen. Sehr gute Vorschubeigenschaften und exzellentes Zündverhalten durch neu entwickelte Drahtoberflächenbeschichtung. Speziell geeignet für Hochgeschwindigkeitsschweißungen an dünnwandigen Bauteilen ab 1 mm Wanddicke (z. B. Automobiltechnik). Empfohlene Schutzgase: M20, M21, M12 Für Werkstoffe wie P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	SFA/AWS A5.18 : E70C-6M H4 EN ISO 17632-A : T 42 4 M M21 3 H5
<b>Zulassungen</b>	ABS : 4Y400SA H5 BV : S3YMH5 BV : S3YM H5 CE : EN 13479 DB : 42.039.28 DNV : IV Y40(H5) DNV-GL : IV Y40(H5) LR : 4Y40M H5 LR : 4Y40S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10010

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

<b>Schweißstrom</b>	DC+
<b>Legierungstyp</b>	C Mn
<b>Schutzgas</b>	M12, M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>M21</b>			
Unbehandelt	453 MPa	558 MPa	32 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>M21</b>		
Unbehandelt	-40 °C	55 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
C	Mn	Si
<b>Shielding gas: M21</b>		
0.048	1.45	0.64
<b>Shielding gas: M12</b>		
0.050	1.9	0.9

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	100-350 A	14-32 V	1.8-18.5 m/min	1.3-8.0 kg/h
1.4 mm	150-350 A	18-33 V	3.5-12.1 m/min	2.1-7.2 kg/h