

OK Tubrod 15.00S

OK Tubrod 15.00S är en basisk rörelektrod avsedd för pulverbågs svetsning av ordinära och höghållfasta stål i kombination med OK Flux 10.71. Svetsning med hög stränghastighet i primermålat material kan i många fall utföras utan avkall på svetskvaliteten. Typiska användningsområden är allmänna stålkonstruktioner inom mekanisk industri och skeppsbyggnad. Den kemiska sammansättningen, mekaniska egenskaper och godkännande som redovisas är för kombinationen OK Tubrod 15.00S / OK Flux 10.71. (Art nr 1V00)

Tekniska data	
Klassificeringar	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)
Godkännanden	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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+, AC
Diffunderbart väte	<5ml/100g
Legeringstyp	C Mn

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
OK Flux 10.71			
Helsvetsgods	463 MPa	556 MPa	29 %
OK Flux 10.62			
Helsvetsgods	465 MPa	540 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
OK Flux 10.71		
Helsvetsgods	-40 °C	114 J
OK Flux 10.62		
Helsvetsgods	-40 °C	140 J
Helsvetsgods	-60 °C	75 J

Svetsgodsanalys %				
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

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
2.4 mm	250-350 A	28-38 V	1.5-2.5 m/min	3.5-9.5 kg/h
3.0 mm	400-800 A	28-40 V	2.5-6.0 m/min	6.0-14.5 kg/h

OK Tubrod 15.00S

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
4.0 mm	500-900 A	28-40 V	2.0-5.5 m/min	7.0-18.0 kg/h