

## OK Tubrod 14.12

OK Tubrod 14.12 to drut rdzeniowy, przeznaczony do spawania w osonie zarówno mieszanek Ar/CO<sub>2</sub>, jak i samego CO<sub>2</sub>. Zapewnia zwiększoną wydajność przy jakości spoin porównywalnej do uzyskiwanej podczas spawania drutem litym w osonie CO<sub>2</sub>. Szczególnie dobrze się nadaje do wykonywania spoin pachwinowych, wykazuje dużą tolerancję na obecność powłok zabezpieczających blachy.

| Dane techniczne |                                                                                                                                                                         |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klasyfikacje    | SFA/AWS A5.18 : E70C-6C<br>SFA/AWS A5.18 : E70C-6M<br>EN ISO 17632-A : T 42 2 M C1 1 H10<br>EN ISO 17632-A : T 42 2 M M21 1 H10                                         |
| Aprobaty        | ABS : 3YSAH10<br>ABS : 3YSAH10<br>BV : SA3YM H10<br>CE : EN 13479<br>DB : 42.039.24<br>DNV : III YMS<br>LR : 3YS H10<br>RINA : 3Y S<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 06649 |

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

|                   |                        |
|-------------------|------------------------|
| Prd spawania      | DC+-                   |
| Wodór dyfundujący | < 10 ml/100g           |
| Rodzaj stopu      | C Mn                   |
| Gaz osłonowy      | M21, C1 (EN ISO 14175) |

| Typowe właściwości mechaniczne |                       |                             |                     |
|--------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| Warunki                        | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
| M21 shielding gas EN           |                       |                             |                     |
| Po spawaniu                    | 481 MPa               | 586 MPa                     | 27 %                |

| Udarowo Charpy V     |                   |            |
|----------------------|-------------------|------------|
| Warunki              | Temperatura testu | Udarowo KV |
| M21 shielding gas EN |                   |            |
| Po spawaniu          | -20 °C            | 96 J       |
| Po spawaniu          | -29 °C            | 82 J       |

| Typowy skład chemiczny stopiwa % |      |      |
|----------------------------------|------|------|
| C                                | Mn   | Si   |
| M21 shielding gas                |      |      |
| 0.08                             | 1.43 | 0.60 |

| Dane wydajności stopiwa |           |         |                        |                   |
|-------------------------|-----------|---------|------------------------|-------------------|
| średnica                | A         | V       | Prędko podawania drutu | Wydajność stopiwa |
| 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      |