

OK Tubrod 15.00

OK Tubrod 15.00 to rdzeniowy (proszkowy) drut elektrodowy, przy uyciu którego uzyskuje si bardzo dobrej jakoci metal spoiny, o bardzo maej zawartoci wodoru. Dostpne s rednice 1,0 oraz 1,2 mm umoliwiajce spawanie we wszystkich pozycjach. Warstwa ula jest cienka i atwo usuwalna. Jako gaz osonowy stosuje si CO₂ lub Ar+20%CO₂. OK Tubrod 15.00 jest przeznaczony do zastosowa ogólnych, gdy trzeba zminimalizowa ryzyko powstawania pni wodorowych.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.20 : E71T-5C H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-5M H4 EN ISO 17632-A : T 42 3 B C1 2 H5 EN ISO 17632-A : T 42 3 B M21 2 H5
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 42.039.12 DB : 81.039.03 DNV-GL : III YMS(H5) LR : 3YS H5 (M21) RINA : 3Y S H5 (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02181

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC-
Wodór dyfundujcy	< 4 ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn
Gaz osonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
M21 shielding gas EN			
Po spawaniu	456 MPa	569 MPa	28 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 shielding gas EN		
Po spawaniu	-30 °C	129 J
Po spawaniu	-20 °C	145 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.06	1.44	0.70

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.0 mm	100-230 A	14-30 V	4.5-13.0 m/min	1.2-4.0 kg/h
1.2 mm	120-300 A	16-32 V	4.0-15.0 m/min	1.7-6.5 kg/h
1.4 mm	130-350 A	16-32 V	3.0-12.0 m/min	1.5-7.5 kg/h
1.6 mm	140-400 A	24-34 V	3.0-10.5 m/min	2.0-8.0 kg/h
2.4 mm	250-500 A	28-38 V	1.5-6.0 m/min	3.5-9.5 kg/h