

OK Tubrod 14.12

OK Tubrod 14.12 är en metallpulverfylld rörelektrod utan slaggbildare, speciellt lämpad för kalsvetsning i ordinära och allmänna konstruktionsstål med en brottgräns av maximalt 510 MPa. OK Tubrod 14.12 har ett mycket brett användningsområde motsvarande det för olegerade elektroder och trådelektroder, men med högre produktivitet. Produktiviteten är även högre med motsvarande solidtråd med CO₂ som skyddsgas. Dimensionerna Ø1,2 och Ø1,4 mm lämpar sig bäst för svetsning med kortbåge i svetslägen vertikal och underupp. 1.2 mm är mycket bra i rotsträngar vid låga strömstyrkor. OK Tubrod 14.12 är relativt okänslig för bl.a. primer och glödska. Redovisade typiska värden är vid användande av Ar+20% CO₂ (M21). Skyddsgas: CO₂ (C1) eller Ar / CO₂ (M21). (Art nr 1212)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.18 : E70C-6C SFA/AWS A5.18 : E70C-6M EN ISO 17632-A : T 42 2 M C1 1 H10 EN ISO 17632-A : T 42 2 M M21 1 H10
Godkännanden	ABS : 3YSAH10 ABS : 3YSAH10 BV : SA3YM H10 CE : EN 13479 DB : 42.039.24 DNV : III YMS LR : 3YS H10 RINA : 3Y S UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06649

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+-
Diffunderbart väte	< 10 ml/100g
Legeringstyp	C Mn
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21 shielding gas EN			
Helsvetsgods	481 MPa	586 MPa	27 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
M21 shielding gas EN		
Helsvetsgods	-29 °C	82 J
Helsvetsgods	-20 °C	96 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.08	1.43	0.60

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
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