

OK Tubrod 15.00

OK Tubrod 15.00 är en basisk pulverfylld rörelektrod för svetsning av ordinära, höghållfasta konstruktions- och tryckkärlsstål. Den innehåller förutom slaggbildare även metallpulver vilket ökar insvetstalet vid given svetsström. Slaggsnittet är tunt och lättlossnande och kan i vissa fall medge svetsning av två strängar innan slaggnings behov utövas. Diameter 1.0 och 1.2 mm är avsedd för lägesvetsning och för svetsning i tunnplåt medan övriga dimensioner som medger användning av betydligt högre strömstyrkor används vid svetsning i horisontallägen. OK Tubrod 15.00 rekommenderas där risken för vätesprickor föreligger. Redovisade typiska värden är vid användande av Ar+20% CO₂ (M21) Skyddsgas: CO₂ eller Ar+20%CO₂ (M21). (Art nr 1500)

Tekniska data	
Klassificeringar	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
Godkännanden	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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC-
Diffunderbart väte	< 4 ml/100g
Legeringstyp	C Mn
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21 shielding gas EN			
Helsvetsgods	456 MPa	569 MPa	28 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
M21 shielding gas EN		
Helsvetsgods	-20 °C	145 J
Helsvetsgods	-30 °C	129 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.06	1.44	0.70

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
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