

OK Tubrod 15.14

OK Tubrod 15.14 är en rörelektrod av rutiltyp som ger ett smältbad som är lättkontrollerad i alla svetslägen med god bågstabilitet och lättavlägsnad slagg. OK Tubrod 15.14 är lämpad för lägesvetsning i konstruktioner som inte är möjliga att placera i lägeställare. Vertikalsvetsning uppåt och nedåt utförs bäst med dimensionerna 1,2 och 1,4 mm. Strömmområdet för 1,4 mm täcker mycket väl de övriga elektroddimensionernas och kan därför med fördel användas där blandade svetslägen förekommer. OK Tubrod 15.14 är klassad i Grade 3 hos alla betydelsefulla klassningssällskap. Redovisade typiska värden är vid användande av CO₂ (C1) Skyddsgas: Ar+20% CO₂ (M21) eller CO₂ (C1). (Art nr 1514)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C H8 SFA/AWS A5.20 : E71T-1M H8 EN ISO 17632-A : T 46 2 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 3 P M21 2 H5
Godkännanden	ABS : 3YSA H5 (C1, M21) BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.05 DNV : III YMS (C1, M21) LR : 3YM H5 LR : 3YS H5 PRS : 3YS H10 (C1, M21) RINA : 2Y S H5 RINA : 3Y S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07651

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 5 ml/100g
Legeringstyp	C Mn
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS C1			
PWHT 3 hour(s) 620 °C	523 MPa	601 MPa	25.4 %
C1			
Helsvetsgods	497 MPa	588 MPa	27 %
M21			
Helsvetsgods	590 MPa	661 MPa	23 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
AWS C1		
PWHT	-20 °C	166 J
C1		
Helsvetsgods	-20 °C	110 J
M21		
Helsvetsgods	-20 °C	120 J
Helsvetsgods	-30 °C	90 J

OK Tubrod 15.14

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.06	1.40	0.40
C1 Shielding gas		
0.05	1.31	0.31

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	110-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h
1.4 mm	130-320 A	22-32 V	3.0-12.5 m/min	1.4-6.3 kg/h
1.6 mm	150-360 A	24-34 V	3.0-11.0 m/min	2.0-6.2 kg/h