

## OK Tubrod 14.11

OK Tubrod 14.11 är en metallpulverfylld rörelektrod för svetsning av ordinära och höghållfasta stål och som är speciellt utvecklad för robotsvetsning eller mekaniserad svetsning, särskilt i tunn plåt. Elektroden har ett stort parameterområde, vilket bl.a. gör den lämplig för svetsning med låg spänning i spraybåge, vilket minskar risken för genombränning i situationer där passningen är varierande. OK Tubrod 14.11 fungerar i alla lägen såväl för manuell som mekaniserad svetsning i klena och medelgrova plåttjocklekar och har mycket hög svetsgodskvalitet. OK Tubrod 14.11 har i förhållande till andra metallpulverfyllda rörelektroder ett högre utbyte och högre insvetshastighet. OK Tubrod 14.11 har utmärkta startegenskaper och ger väldigt lite sprut. Skyddsgas: Ar/20%CO<sub>2</sub> (M21). (Artnr: 1411)

| Tekniska data    |                                                                                                                                                                                                     |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassificeringar | SFA/AWS A5.18 : E70C-6M H4<br>EN ISO 17632-A : T 42 4 M M21 3 H5                                                                                                                                    |
| Godkännanden     | ABS : 4Y400SA H5<br>BV : S3YMH5<br>BV : S3YM H5<br>CE : EN 13479<br>DB : 42.039.28<br>DNV : IV Y40(H5)<br>DNV-GL : IV Y40(H5)<br>LR : 4Y40M H5<br>LR : 4Y40S H5<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 10010 |

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

|              |                         |
|--------------|-------------------------|
| Svetsström   | DC+                     |
| Legeringstyp | C Mn                    |
| Skyddsgas    | M12, M21 (EN ISO 14175) |

| Typiska mekaniska värden |             |            |             |
|--------------------------|-------------|------------|-------------|
| Villkor                  | Sträckgräns | Brottgräns | Förlängning |
| <b>M21</b>               |             |            |             |
| Helsvetsgods             | 453 MPa     | 558 MPa    | 32 %        |

| Slagseghetsdata Charpy V |                     |            |
|--------------------------|---------------------|------------|
| Villkor                  | Provningstemperatur | Slagseghet |
| <b>M21</b>               |                     |            |
| Helsvetsgods             | -40 °C              | 55 J       |

| Svetsgodsanalys %         |      |      |
|---------------------------|------|------|
| C                         | Mn   | Si   |
| <b>Shielding gas: M21</b> |      |      |
| 0.048                     | 1.45 | 0.64 |
| <b>Shielding gas: M12</b> |      |      |
| 0.050                     | 1.9  | 0.9  |

| Insmålningsdata |           |             |                       |              |
|-----------------|-----------|-------------|-----------------------|--------------|
| Diameter        | Ström     | Bågspänning | Trådmatningshastighet | Insvetstal   |
| 1.2 mm          | 100-350 A | 14-32 V     | 1.8-18.5 m/min        | 1.3-8.0 kg/h |
| 1.4 mm          | 150-350 A | 18-33 V     | 3.5-12.1 m/min        | 2.1-7.2 kg/h |