

## OK Tubrod 14.00S

A metal cored wire for submerged arc welding.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 14174 : SA AB 1 67 AC H5 SFA/AWS A5.17 : F7A2-EC1
Aprobaty	ABS : 3YM (10.71) BV : 3YM (10.71) CE : EN 13479 (10.71) CE : EN 13479 DB : 52.039.13 - 51.039.05 (10.71) DNV : III YM (10.71) GL : 3YM (10.71) LR : 3YM (10.71) VdTÜV : 09143 (10.71)

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

Prd spawania	DC+, AC
Wodór dyfundujcy	< 10 ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
EN with OK Flux 10.71			
Po spawaniu	454 MPa	538 MPa	30 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
EN with OK Flux 10.71		
Po spawaniu	-20 °C	132 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
with OK Flux 10.71		
0.06	1.52	0.47

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
2.4 mm	250-450 A	28-38 V	2.0-5.0 m/min	4.0-9.0 kg/h
3.0 mm	400-700 A	28-40 V	2.5-5.5 m/min	5.5-12.0 kg/h
4.0 mm	500-850 A	28-40 V	2.0-5.0 m/min	6.5-12.5 kg/h