

OK Tubrod 14.12

OK Tubrod 14.12 to drut rdzeniowy, przeznaczony do spawania w osonie zarówno mieszanek Ar/CO₂, jak i samego CO₂. Zapewnia zwiększoną wydajność przy jakości spoin porównywalnej do uzyskiwanej podczas spawania drutem litym w osonie CO₂. Szczególnie dobrze się nadaje do wykonywania spoin pachwinowych, wykazuje dużą tolerancję na obecność powłok zabezpieczających blachy.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	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
Aprobaty	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

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+-
Wodór dyfundujący	< 10 ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn
Gaz osłonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
M21 shielding gas EN			
Po spawaniu	481 MPa	586 MPa	27 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
M21 shielding gas EN		
Po spawaniu	-20 °C	96 J
Po spawaniu	-29 °C	82 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.08	1.43	0.60

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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
1.6 mm	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min	1.6-8.0 kg/h