

OK Tubrod 15.00S

A basic cored wire for submerged arc welding.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.17 : F7A4-EC1 (OK Flux 10.71) SFA/AWS A5.17 : F7A5-EC1 (OK Flux 10.62) EN ISO 14171-A : S 42 4 AB T3 (OK Flux 10.71)
Aprobaty	DB : 52.039.14 ABS : 3YM BV : A3YM CE : EN 13479 (10.71) CE : EN 13479 DNV-GL : III YM LR : 3YM PRS : 3YM UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09144

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

Prd spawania	DC+, AC
Wodór dyfundujcy	<5ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
OK Flux 10.71			
Po spawaniu	463 MPa	556 MPa	29 %
OK Flux 10.62			
Po spawaniu	465 MPa	540 MPa	26 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
OK Flux 10.71		
Po spawaniu	-40 °C	114 J
OK Flux 10.62		
Po spawaniu	-40 °C	140 J
Po spawaniu	-60 °C	75 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	S	P
OK Flux 10.62				
0.06	1.40	0.35	0.010	0.015
OK Flux 10.71				
0.07	1.61	0.59	0.010	0.015

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
2.4 mm	250-350 A	28-38 V	1.5-2.5 m/min	3.5-9.5 kg/h
3.0 mm	400-800 A	28-40 V	2.5-6.0 m/min	6.0-14.5 kg/h
4.0 mm	500-900 A	28-40 V	2.0-5.5 m/min	7.0-18.0 kg/h