

OK Tubrod 15.14

OK Tubrod 15.14 to drut rdzeniowy do spawania we wszystkich pozycjach, z uyciem Ar/CO2 lub CO2 jako gazu osonowego. Jest przydatny do spawania wszystkich konstrukcyjnych stali o normalnej i podwyzszonej wytrzymaosci. Ma doskonaee charakterystyki eksploatacyjne, spawanie odbywa si ukiem natryskowym bez wzgldu na uyty gaz osonowy. Drut OK Tubrod 15.14 jest take zaaprobowany do spawania stali klasy 3 przez wszystkie waniejsze towarzystwa klasyfikacyjne. Jako gaz osonowy stosuje si Ar+20%CO2 lub CO2.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	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
Aprobaty	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 : 2YS H5 RINA : 3YS H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07651

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

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujcy	< 5 ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn
Gaz osonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
AWS C1			
PWHT 3 hour(s) 620 °C	523 MPa	601 MPa	25.4 %
C1			
Po spawaniu	497 MPa	588 MPa	27 %
M21			
Po spawaniu	590 MPa	661 MPa	23 %

Udarzo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarzo KV
AWS C1		
PWHT 3 hour(s) 620 °C	-20 °C	166 J
C1		
Po spawaniu	-20 °C	110 J
M21		
Po spawaniu	-20 °C	120 J
Po spawaniu	-30 °C	90 J

OK Tubrod 15.14

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
C1 Shielding gas		
0.05	1.31	0.31
M21 shielding gas		
0.06	1.40	0.40

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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