

OK Tubrod 15.14

OK Tubrod 15.14 to drut rdzeniowy do spawania we wszystkich pozycjach, z uyciem Ar/CO₂ lub CO₂ jako gazu osłonowego. Jest przydatny do spawania wszystkich konstrukcyjnych stali o normalnej i podwyższonej wytrzymałości. Ma doskonałe charakterystyki eksploatacyjne, spawanie odbywa się ukiem natryskowym bez względu na ujęty gaz osłonowy. Drut OK Tubrod 15.14 jest także zaaprobowany do spawania stali klasy 3 przez wszystkie wanejsze towarzystwa klasyfikacyjne. Jako gaz osłonowy stosuje się Ar+20%CO₂ lub CO₂.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C SFA/AWS A5.20 : E71T-1M EN ISO 17632-A : T 46 2 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 2 P M21 2 H5
Aprobaty	ABS : 3YSA H5 (C1 & M21) BV : SA3YM (C1) BV : SA3YM (M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.05 (M21 and C1) DNV : III YMS H5 (C1) DNV-GL : III YMS (M21) LR : 3YM H5 (M21)* LR : 3YS H5 (C1 & M21) NAKS/HAKC : 1.2 mm PRS : 3YS H10 (C1 & M21) RINA : 2Y S H5 (C1) RS : 3YMS H5 (C1) RS : 3YSH5 (C1 & M21) VdTÜV : 07651

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujący	< 5 ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
C1 shielding gas			
Po spawaniu	497 MPa	588 MPa	27 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
C1 shielding gas		
Po spawaniu	-20 °C	110 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %		
C	Mn	Si
C1 shielding gas		
0.05	1.30	0.54

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