

OK Tubrod 15.00

OK Tubrod 15.00 je trubičkový drát s bazickou náplní, který poskytuje svarový kov s velmi nízkým obsahem difúzního vodíku. Průměr 1,0 a 1,2 jsou vhodné pro svařování v polohách. Struska je z povrchu svarového kovu snadno odstranitelná. Jako ochranný plyn se používá CO₂ nebo Ar/20CO₂. Je předepisována pro všeobecné aplikace, kde je požadována odolnost proti vzniku vodíkem indukovaných trhlin.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.20 : E71T-5C H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-5M H4 EN ISO 17632-A : T 42 3 B C1 2 H5 EN ISO 17632-A : T 42 3 B M21 2 H5
Schválení	CE : EN 13479 DB : 42.039.12 DB : 81.039.03 DNV : III YMS(H5) LR : 3YS H5 (M21) RINA : 3YS H5 (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02181

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	DC-
Difúzní vodík	< 4 ml/100g
Typ legování	C Mn
Ochranný plyn	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21 shielding gas EN			
Po svaření	456 MPa	569 MPa	28 %

Vrbová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
M21 shielding gas EN		
Po svaření	-20 °C	145 J
Po svaření	-30 °C	129 J

Typického chemického složení svarového kovu v %		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.06	1.44	0.70

Údaje ukládání				
Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.0 mm	100-230 A	14-30 V	4.5-13.0 m/min	1.2-4.0 kg/h
1.2 mm	120-300 A	16-32 V	4.0-15.0 m/min	1.7-6.5 kg/h
1.6 mm	140-400 A	24-34 V	3.0-10.5 m/min	2.0-8.0 kg/h
2.4 mm	250-500 A	28-38 V	1.5-6.0 m/min	3.5-9.5 kg/h