

OK Tubrod 15.14

OK Tubrod 15.14 är en rörelektrod av rutiltyp som ger ett smältbad som är lättkontrollerad i alla svetslägen med god bågstabilitet och lättavlägsnad slagg. OK Tubrod 15.14 är lämpad för lägesvetsning i konstruktioner som inte är möjliga att placera i lägeställare. Vertikalsvetsning uppåt och nedåt utförs bäst med dimensionerna 1,2 och 1,4 mm. Strömområdet för 1,4 mm täcker mycket väl de övriga elektroddimensionernas och kan därför med fördel användas där blandade svetslägen förekommer. OK Tubrod 15.14 är klassad i Grade 3 hos alla betydelsefulla klassningssällskap. Redovisade typiska värden är vid användande av CO₂ (C1) Skyddsgas: Ar+20% CO₂ (M21) eller CO₂ (C1). (Art nr 1514)

Klassificering svetsgods	SFA/AWS A5.20 : E71T-1M SFA/AWS A5.20 : E71T-1C EN ISO 17632-A : T 46 2 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 2 P M21 2 H5
Godkännanden	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 3YS H5 (C1 & M21) LR 3YS H5 (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

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 5 ml/100g
Legeringstyp	C Mn

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
C1 shielding gas			
Helsvetsgods	497 MPa	588 MPa	27 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Impact Value
C1 shielding gas		
Helsvetsgods	-20 °C	110 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si
0.05	1.30	0.54

Insmättningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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