

OK Tubrod 15.14

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch stete Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Bei 200 A / 26 V sind Schweißungen in allen Positionen ohne Parameterveränderung möglich (1,2 mm). Bis zu doppelt so hohe Schweißgeschwindigkeiten gegenüber Massivdraht ergeben sich in Position PF. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen. Empfohlene Schutzgase: M21, C1

Für Werkstoffe wie S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

Klassifikationen:	EN ISO 17632-A: T 46 2 P C1 1 H5, EN ISO 17632-A: T 46 3 P M21 2 H5, SFA/AWS A5.20: E71T-1C H8, SFA/AWS A5.20: E71T-1M H8
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	ABS 3YSA H5 (C1, M21), BV SA3YM (C1, M21), CE (EN 13479), DB 42.039.05, DNV III YMS (C1, M21), LR 3YM H5 (M21), 3YS H5 (C1, M21), PRS 3YS H5 (C1, M21), RINA 2Y S H5, 3Y S H5, TÜV 07651, UKCA (EN 13479)

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Schweißstrom:	=+
Diffusibler Wasserstoff:	< 5 ml/100g
Legierungstyp:	Unlegiert

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
C1 Schutzgas			
Unbehandelt	497 MPa	588 MPa	27 %
M21 Schutzgas			
Unbehandelt	590 MPa	680 MPa	23 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
C1 Schutzgas		
Unbehandelt	-20°C	110 J
M21 Schutzgas		
Unbehandelt	-30 °C	90 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si
C1 Schutzgas		
0.05	1.30	0.54

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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