

OK Tubrod 14.12

A general purpose metal cored wire for use with M21 or C1 shielding gas. Diameters less than 1.4mm are all-positional.

Klasyfikacja stopiwa	SFA/AWS A5.18 : E70C-6M SFA/AWS A5.18 : E70C-6C EN ISO 17632-A : T 42 2 M C1 1 H10 EN ISO 17632-A : T 42 2 M M21 1 H10
Dopuszczenia	ABS 3YSAH10 (C1) BV SA3YM H10 (C1) BV SA3YM H10 (M21) CE EN 13479 DB 42.039.24 (M21 & C1) DNV-GL III YMS (C1) DNV-GL III YMS (M21) LR 3YS H10 (C1) LR 3YS H10 (M21) NAKS/HAKC 1.2 mm RINA 3Y S (M21) C1 RS 3YSH10 (M21) C1 VdTÜV 06649

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Prąd spawania	DC+-
Wodór dyfundujący	< 10 ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn
Gaz osłonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
M21 shielding gas EN			
Po spawaniu	481 MPa	586 MPa	27 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
M21 shielding gas EN		
Po spawaniu	-20 °C	96 J
Po spawaniu	-29 °C	82 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si
0.08	1.43	0.60

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.0 mm	80-250 A	14-30 V	2.5-10.0 m/min	1.2-4.2 kg/h
1.2 mm	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min	1.3-7.5 kg/h
1.4 mm	120-380 A	16-34 V	2.0-9.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min	1.6-8.0 kg/h