

## OK Tubrod 15.14

A multi-purpose all positional rutile cored wire for use with C1 or M21 shielding gas. Diameters less than 1.4mm are all-positional except vertical down.

<b>Zařazení svárového kovu dle normy</b>	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
<b>Schválení</b>	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

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

<b>Svařovací proud</b>	DC+
<b>Difuzní vodík</b>	< 5 ml/100g
<b>Typ legování</b>	C Mn
<b>Ochranný plyn</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>C1 shielding gas</b>			
Po svaření	497 MPa	588 MPa	27 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>C1 shielding gas</b>		
Po svaření	-20 °C	110 J

### Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si
0.05	1.30	0.54

### Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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