



OK Tubrod 15.00S

A basic cored wire for submerged arc welding.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.17 : F7A5-EC1 (OK Flux 10.62) SFA/AWS A5.17 : F7A4-EC1 (OK Flux 10.71) EN ISO 14171-A : S 42 4 AB T3 (OK Flux 10.71)
Одобрения	ABS 3YM BV A3YM CE EN 13479 (10.71) CE EN 13479 DB 52.039.14 DNV III YM GL 3YM LR 3Ym PRS 3YM (10.71) VdTUV 09144

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+, AC
Диффузионный водород	<5ml/100g
Тип сплава	C Mn

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
OK Flux 10.62			
После сварки	465 MPa	540 MPa	26 %
OK Flux 10.71			
После сварки	463 MPa	556 MPa	29 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
OK Flux 10.62		
После сварки	-40 °C	140 J
После сварки	-60 °C	75 J
OK Flux 10.71		
После сварки	-40 °C	114 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.61	0.59	0.010	0.015

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
2.4 mm	250-350 A	28-38 V	1.5-2.5 m/min	3.5-9.5 kg/h
3.0 mm	400-800 A	28-40 V	2.5-6.0 m/min	6.0-14.5 kg/h
4.0 mm	500-900 A	28-40 V	2.0-5.5 m/min	7.0-18.0 kg/h