



OK Tubrod 15.24S

SFA/AWS A5.23: F7P8-EC-G (10.61)
 SFA/AWS A5.23: F7A6-EC-G (10.62)
 SFA/AWS A5.23: F7A6-EC-G (10.71)
 EN ISO 14171-A: T 46 5 FB T3Ni1 (10.62)

Použití:

Bazická plněná elektroda dolegovaná 1% Ni pro garanci vrubové houževnatosti až do - 50° C. Díky svým výborným vlastnostem je využívána k výrobě lodí a offshore konstrukcí. Používá se s tavidlem OK Flux 10.62.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13480 (10,62)

Typ náplně:

bazická

Obsah difúzního vodíku:

< 5 ml/100g

Svařovací proud: [= (+)]

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

	10,61	10,62	10,71
C	0,70	0,70	0,07
Si	0,30	0,30	0,50
Mn	1,70	1,70	2,00
P	0,023	0,02	0,02
S	0,023	0,02	0,02
Ni	0,70	0,70	0,70

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky Tavidlo	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₄ (%)	KV (J)/°C -50
OK Flux 10.62	620	470	20	min. 47

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
2,4	250 - 500	28 - 38	85	1,5 - 2,5	3,5 - 9,5
3,0	400 - 800	28 - 40	85	2,5 - 6,0	6,0 - 14,5
4,0	500 - 900	28 - 40	85	2,0 - 5,5	7,0 - 18,0

E