



OK Tubrod 15.27S

SFA/AWS A5.23: F11A8-EC-G (OK Flux 10.62)
EN ISO 26304-A: T 69 6 FB TZ H5 (OK Flux 10.62)

Použití:

Vysokopevná bazická elektroda pro svařování pod tavidlem vhodná pro svařování ocelí s minimální mezí kluzu 690 MPa. Používá se s tavidlem OK Flux 10.62.

Klasifikace, certifikace:

-

Typ náplně:

bazická

Obsah difúzního vodíku:

< 5 ml/100g

Svařovací proud: = (+)

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

R _m (Mpa)	R _{p0.2} (Mpa)	A ₅ (%)	Z (%)	KV (J)/°C			
				20	-20	-40	-60
760	635	23	25	90	70	55	45

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	95	1,5 - 2,5	3,5 - 9,5
3,0	300 - 700	28 - 38	95	2,5 - 5,5	6,0 - 12,5
3,2	350 - 750	28 - 38	95	2,5 - 5,0	5,5 - 13,5
4,0	450 - 900	28 - 38	95	2,0 - 5,5	7,0 - 18,0

E