



OK Tubrodur 15 Mn O/G

(OK Tubrodur 15.65)

EN 14700: T Fe9

Použití:

Plněná elektroda pro navařování vysokomanganových austenitických ocelí s velkou odolností proti opotřebení rázy a otěrem.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
DB 82.039.06

Typ:

rutilová

Ochranný plyn:

s vlastní ochranou, event. Lze užít C1 (EN ISO 14175)

Typ legury:

14% Mn 14%Cr

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0,30	0,65	14,0	16,0	1,80	0,80	0,70

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,6	200 - 330	24 - 33	80	5,0 - 12,0	-	3,7 - 8,0