

OK Tubrod 14.12

OK Tubrod 14.12 is a tubular wire for use with both Ar/CO₂ mixtures or CO₂ shielding gases. Improved productivity and weld quality compared with solid wire under CO₂. It is especially suitable for fillet welding and has a high tolerance to primer.

Clasificaciones metal de soldadura	SFA/AWS A5.36: E71T15-C1A2-CS1 SFA/AWS A5.36: E71T15-M21A2-CS1 EN ISO 17632-A: T 42 2 M C1 1 H10 EN ISO 17632-A: T 42 2 M M21 1 H10
Aprobaciones	ABS 3YSAH10 (C1) BV SA3YM H10 (C1) BV SA3YM H10 (M21) CE EN 13479 DB 42.039.24 (M21 & C1) DNV-GL III YMS (M21) LR 3YS H10 (C1) LR 3YS H10 (M21) NAKS/HAKC 1.2 mm RINA 3Y S (C1)) RINA 3Y S (M21) RS 3YS, 3YS H10 (C1) RS 3YS, 3YS H10 (M21) VdTUV 06649

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+-
Hidrógeno difusible	< 10 ml/100g
Tipo de aleación	C Mn

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 shielding gas EN			
As Welded	481 MPa	586 MPa	27 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
M21 shielding gas EN		
As Welded	-20 °C	96 J
As Welded	-29 °C	82 J

Análisis del Metal de Soldadura

C	Mn	Si
M21 Shielding gas		
0.08	1.43	0.60

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.0 mm	80-250 A	14-30 V	2.5-10.0 m/min	1.2-4.2 kg/h
1.2 mm	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min	1.3-7.5 kg/h
1.4 mm	120-380 A	16-34 V	2.0-9.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min	1.6-8.0 kg/h