

OK Tubrod 15.00S

OK Tubrod 15.00S is a tubular wire for submerged arc welding in conjunction with OK Flux 10.71, when high integrity welded joints are required in mild and medium tensile steels. General fabrication, structural engineering and shipbuilding are the principal areas of application. The welding of primed plate at high speeds is a particular benefit.

Clasificaciones metal de soldadura	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)
Aprobaciones	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) VdTÜV 09144

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

Corriente de soldadura	DC+, AC
Hidrógeno difusible	<5ml/100g
Tipo de aleación	C Mn

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
OK Flux 10.62			
As Welded	465 MPa	540 MPa	26 %
OK Flux 10.71			
As Welded	463 MPa	556 MPa	29 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
OK Flux 10.62		
As Welded	-40 °C	140 J
As Welded	-60 °C	75 J
OK Flux 10.71		
As Welded	-40 °C	114 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P
0.07	1.61	0.59	0.010	0.015

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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