



OK Tubrod 15.13

SFA/AWS A5.36: E71T1-M21A0-CS2-H8 H8/
E71T1-C1A0-CS2-H4
EN ISO 17632-A: T 42 2 P C 1 H5
T 46 2 P M 1 H10

Použití:

Plněná elektroda s rutilovou náplní pro svařování ocelí střední a vyšší pevnosti ve všech polohách do pevnosti 620 MPa všude tam, kde je požadována vysoká produktivita práce ve všech polohách. Pro snadnou ovladatelnost a pro nepatrné množství strusky s minimálním rozstříkem je velmi vhodná pro výrobu nejrůznějších ocelových konstrukcí, nádrží i pro svařování potrubí. Tento typ patří mezi nejpoužívanější druhy svařovacích materiálů v řadě evropských i světových loděnic.

Klasifikace, certifikace:

ABS	3SA, 3YSA
BV	SA 3M, SA3YMH
CE	EN 13479
DB	42.039.21
DNV	IIIYMS (H10)
GL	3Y H10S
LR	3YSH15
RS	3YHHS
TÜV	05019
PRS	3YS H10
RINA	2YSH5

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

EN ISO 14175: M21, C1

Výtěžnost:

~ 85%

Svařovací proud: $\text{=}(+)$

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn
0,06	0,50	1,25

E

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{p02} MPa	A ₅ %	KV (J) ^{°C} -20
ISO	TZ 0	C1	550	> 420	> 22	> 54
ISO	TZ 0	M21	590	> 460	> 22	> 54

TZ 0 - stav po svařování

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)
1,2	150 - 250	23 - 35	85	20	5,8 - 20,7	2,1 - 7,5