

### Általános leírás

Kifejezetten vízszintes és/vagy horizontális pozícióbeli, C1 (MSZ EN 439) védőgázás fogyóelektródás ívhegesztéshez tervezett, rutilos töltetű hegesztőhuzal. Salakja általában önleváló. A varrat felszíne kivételes, amihez rendkívül kis mennyiségű fröcskölési veszteség társul. Az OK Tubrod 15.12 nagy lefektetett varratömegek létrehozására kifejlesztett huzal, ezért nagy varratkeresztmetszetek esetén alkalmazható előnyösen.

### Védőgáz (MSZ EN 439)

C1

### Polaritás

DC+

### Hegesztési pozíciók



### Diffúzióképes hidrogéntartalom

&lt; 10 ml / 100 g varratfém

A varrat diffúzióképes hidrogéntartalmának meghatározása az ISO 3690 alapján. Paraméterek: Átmérő: 1,6 mm; C1 védőgáz; Áramerősség = 350 A; Feszültség = 29 V; Huzalkinyúlás = 20 mm.

### Besorolás

EN ISO 17632-A T 42 0 R C 3 H10 (varratfém)  
SFA/AWS A5.20 E70T-1C (varratfém)

### Jóváhagyások

DB 42.039.13 (M21, C1)  
CE EN 13479  
VdTÜV 04211

### Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P
0,02-0,08	0,4-0,8	1,25-1,75	0,0,3	0,03

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

#### C1 védőgáz esetén

Folyáshatár (MPa)	min 420
Szakítószilárdság (MPa)	510-640
Nyúlás (%)	min 22

#### Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)
0°C	min 47

### Hegesztési paraméterek

Átmérő Ø mm	Áramerősség		W Átlag l/perc	η Átlag %	H		V		Feszültség	
	Min A	Max A			Min kg/h	Max kg/h	Min m/perc	Max m/perc	Min V	Max V
1.2	150	300	20	85	2.5	5.8	4.0	14.5	24	34
1.6	250	450	20	85	3.5	10.0	4.0	12.0	26	38
2.4	250	550	20	85	3.5	9.5	3.0	8.5	28	38

W = Védőgázszükséglet

η = Kihozatali hatások (Lehegesztett varratfém (kg) / felhasznált maghuzal (kg) \* 100)

H = Varratfém tömeg / 1 óra ívidő

V = Előtolási sebesség