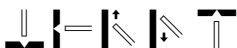


Beskrivelse

OK Tubrod 15.20 fuld basisk lav-hydrogen rør-tråd, som nedsmelter et metal med ca. 1,2% krom og ca. 0,5% molybdæn. Svejsemetallets skalningstemperatur er ca. 575°C. Anvendes til svejsning af varmfaste stål af tilsvarende analyse, f.eks. ståltyper svarende til DIN-betegnelsen 13 Cr Mo 44, som arbejder ved temperaturer op til ca. 550°C. Da fugtighedsindholdet i denne rørtråd er meget lavt, er risikoen for hydrogenrevner minimal. Ved svejsning af godstykkelser over 8 - 10 mm forvarmes til 150-250°C. Umiddelbart efter svejsning bør der varmebehandles ved 680-720°C med en holdetid efter gennemopvarmning på ca. 30 min. Som beskyttelsesgas anvendes Ar+20% CO₂ (M21) eller CO₂.

Svejsestrøm

DC-



Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer

TIG: OK Tigrod 13.12
MAG: OK AristoRod™ 13.12
MMA: OK 76.18

Klassifikationer

SFA/AWS A5.29 E81T5-B2M H4

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,5	1,0	1,3	0,6

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	SR 690
Trækstyrke, MPa	670
Forlængelse, A5 %	22

Charpy V

Prøvetemperatur, °C Slagsejhed, J

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø, mm	Strøm, A	Buespænding, V
1,2	120-300	16-32