



# OK Tubrod 15.00S

SFA/AWS A5.17: F7A4-EC1 (OK Flux 10.71)  
 SFA/AWS A5.17: F7A6-EC-G (OK Flux 10.62)  
 EN ISO 14171-A: S 42 4 AB T3 (OK Flux 10.71)

## Použití:

Bazická plněná elektroda pro svařování pod tavidlem. Lze ji použít s běžnými tavidly OK Flux 10.62 nebo OK Flux 10.71. Díky vysoké metalurgické čistotě si svařový kov zachovává vynikající houževnatost.

## Klasifikace, certifikace:

ABS	3YM (10.71)
BV	A3YM (10.71)
CE	EN 13479 (10.71)
DB	52.039.14 - 51.039.05 (10.71)
DNV	IIIYM (10.71)
GL	3YM (10.71)
LR	3YM (10.71)
PRS	3YM (10.71)
VdTÜV	09144 (10.71)

## Typ náplně:

bazická

## Obsah difúzního vodíku:

< 5 ml/100g

## Svařovací proud: [= (+)]

## Typické chemické složení - čistý svařový kov (%):

	OK Flux 10.62	OK Flux 10.71
<b>C</b>	0,05	0,07
<b>Si</b>	0,50	0,50
<b>Mn</b>	1,30	1,65
<b>P</b>	0,023	0,023
<b>S</b>	0,023	0,023

## Typické mechanické hodnoty čistého svařového kovu:

Podmínky Tavidlo	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)/°C	
				-40	-60
OK Flux 10.62	540	465	26	140	min. 47
OK Flux 10.71	640	420	22	75	

## Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Výtěžnost svar. kovu (%)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
2,4	250 - 350	28 - 38	85	1,5 - 2,5	3,5 - 9,5
3,0	400 - 800	28 - 40	85	2,5 - 6,0	6,0 - 14,5
4,0	500 - 900	28 - 40	85	2,0 - 5,5	7,0 - 18,0