



OK Tubrod 15.30

SFA/AWS: (E308L)
EN 14700 T Fe12
EN ISO 17633-A: T 19 9 L M M12 2
T 19 9 L M M13 2

Použití:

Nerezová kovová plněná elektroda typu 308L vhodná pro svařování koroziodolných ocelí vhodná pro svařování na automatizovaných i robotizovaných pracovištích.

Klasifikace, certifikace:

CE EN 13479
DB 43.039.02
VdTÜV 03014

Typ:

plněná elektroda s kovovým práškem

Ochranný plyn:

M12, M13 (EN ISO 14175)

Svařovací proud: = (+)

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,65	1,25	19,0	10,0

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R _m MPa	R _{eL} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						+20	-196
EN	TZ 0	M12	580	390	37	120	56

TZ 0 - stav po svaření

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 - 350	18 - 34	95	20	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0

E