



# OK Tubrod 15.30

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

## Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem metalicznym do stali nierdzewnych typu 308L. Może być stosowany w procesach spawania zmechanizowanego i robotyzacji.

## Dopuszczenia:

CE EN 13479  
DB 43.039.02  
TÜV 03014

## Typ wypełnienia:

metaliczny

## Gaz ochronny:

M12, M13 (EN ISO 14175)

## Prąd spawania:

⊖(+)

## Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

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

## Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>eL</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C	
						+20	-196
EN	TZ 0	M12	580	390	37	120	56

TZ 0 - po spawaniu

## Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	18 - 34	95	20	5,3 - 16,4	2,2 - 7,0
1,6	150 - 450	18 - 39	95	20	2,4 - 11,2	1,8 - 10,0

E