

## OK Tubrod 15.30

AISI 304 típusú fémportöltetű porbles huzal (többretegű) sarokvarratok termelékeny hegesztéséhez akár függőleges pozícióban is. A minimális fröcskölés és salakmentes varratok miatt ideális az automatizált és robotizált eljárásokhoz valamint felrakó hegesztésekhez. Ajánlott védőgáz: M13 (Ar+2%O<sub>2</sub>)

|                                    |                                                                                      |
|------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Classifications Weld Metal:</b> | EN 14700:T Fe12, EN ISO 17633-A:T 19 9 L M M12 2,<br>EN ISO 17633-A:T 19 9 L M M13 2 |
| <b>Approvals:</b>                  | CE EN 13479, DB 43.039.02, VdTÜV 03014                                               |

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

|                         |                |
|-------------------------|----------------|
| <b>Welding Current:</b> | DC+            |
| <b>Alloy Type:</b>      | Stainless 308L |

### Deposition Data

| Diameter | Current   | Voltage | Wire Feed Speed | Deposition Rate |
|----------|-----------|---------|-----------------|-----------------|
| 1.2 mm   | 150-350 A | 18-34 V | 5.3-16.4 m/min  | 2.2-7.0 kg/h    |
| 1.6 mm   | 150-450 A | 18-39 V | 2.4-11.2 m/min  | 1.8-10.0 kg/h   |

## OK Tubrod 15.31

AISI 316 típusú fémportöltetű porbles huzal (többretegű) sarokvarratok termelékeny hegesztéséhez akár függőleges pozícióban is. A minimális fröcskölés és salakmentes varratok miatt ideális az automatizált és robotizált eljárásokhoz valamint felrakó hegesztésekhez. Ajánlott védőgáz: M13 (Ar+2%O<sub>2</sub>)

|                                    |                                                                         |
|------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| <b>Classifications Weld Metal:</b> | EN ISO 17633-A:T 19 12 3 L M M12 2, EN ISO 17633-A:T 19 12 3 L M M13 2  |
| <b>Approvals:</b>                  | CE EN 13479, DB 43.039.07, DNV 316L (M12), LR 316L S (M13), VdTÜV 03171 |

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

|                         |                 |
|-------------------------|-----------------|
| <b>Welding Current:</b> | DC+             |
| <b>Alloy Type:</b>      | Austenitic 316L |

### Deposition Data

| Diameter | Current   | Voltage | Wire Feed Speed | Deposition Rate |
|----------|-----------|---------|-----------------|-----------------|
| 1.2 mm   | 150-350 A | 18-34 V | 5.3-16.4 m/min  | 2.2-7.0 kg/h    |
| 1.6 mm   | 150-450 A | 18-39 V | 2.4-11.2 m/min  | 1.8-10.0 kg/h   |