

## OK Tubrod 15.11

OK Tubrod 15.11 est un fil fourré rutile toutes positions contenant 2,5% de Ni pour le soudage des aciers de moyenne limite élastique donnant de bonnes résiliences jusque -50°C. Haute productivité en toutes positions par rapport au fil basique par son fonctionnement en arc pulvérisé. Applications en chantiers navals et off-shore sur des aciers avec limite élastique jusque 510 MPa. Gaz de protection: Ar + 20% CO<sub>2</sub>. Courant DC+

| Caractéristiques |                                                                                       |
|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| Classements      | SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni2M<br>EN ISO 17632-A : T 50 6 2Ni P M21 2 H5                  |
| Agréments        | CE : EN 13479<br>DNV-GL : IV Y46MS H5 (M21)<br>LR : 4Y46S H5 (M21)<br>UKCA : EN 13479 |

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

|                      |                     |
|----------------------|---------------------|
| Courant de soudage   | DC+                 |
| Hydrogène diffusible | < 5 ml/100g         |
| Type d'alliage       | Low alloy (2.5% Ni) |
| Gaz de protection    | M21 (EN ISO 14175)  |

| Propriétés de traction typiques |                  |                        |             |
|---------------------------------|------------------|------------------------|-------------|
| Condition                       | Limite élastique | Résistance la traction | Allongement |
| M21 Shielding gas               |                  |                        |             |
| Brut de soudage                 | 576 MPa          | 606 MPa                | 24 %        |

| Résiliences Charpy-V |                     |                                 |
|----------------------|---------------------|---------------------------------|
| Condition            | Test de température | Valeur indicative de résilience |
| M21 Shielding gas    |                     |                                 |
| Brut de soudage      | -60 °C              | 92 J                            |

| Analyse du métal déposé |      |      |      |
|-------------------------|------|------|------|
| C                       | Mn   | Si   | Ni   |
| M21 shielding gas       |      |      |      |
| 0.04                    | 0.86 | 0.32 | 2.20 |

| Caractéristique de dépôt |           |         |                     |               |
|--------------------------|-----------|---------|---------------------|---------------|
| Diamètre                 | Ampères   | Volts   | Vitesse de dévidage | Taux de dépôt |
| 1.2 mm                   | 110-300 A | 21-32 V | 3.2-14.5 m/min      | 1.3-5.8 kg/h  |