

OK Tubrod 15.09

Plnná elektroda ur?ená pro svaovací vysokopevnostních ocelí s mezi kluzu výí ne 640 MPa ve vech polohách s poutím smsného plynu M21.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.29 : E111T1-K3MJ-H4 EN ISO 18276-A : T 69 4 2NiMo P M21 2 H5
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10733

Schválení jsou založena na umístní závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Typ legování	Low Alloy (Ni Mo)
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21 shielding gas			
Po svaení	761 MPa	840 MPa	20 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 shielding gas		
Po svaení	-40 °C	60 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	Ni	Mo
0.055	1.21	0.39	2.3	0.4

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	150-350 A	21-32 V	5.6-19.8 m/min	2.1-7.5 kg/h