

OK Tubrod 15.00

Basischer Fülldraht für Schweißungen mit erhöhten Zähigkeitsanforderungen (bis -30 °C). Auch geeignet für niedriglegierte Stähle mit höherem Kohlenstoffgehalt (z. B. St60). Haupteinsatzgebiet sind Kehl- und Stumpfnähte in den Positionen PA und PB. Geringe Schlackeverluste. Zum Schweißen im Weichenbau für Schienenstähle bis R260 zugelassen. Empfohlene Schutzgase: C1, M21 Für Werkstoffe wie P235 / S235 - P420 / S420, Schienenstähle u. ä.

Spezifikationen

Klassifikationen	SFA/AWS A5.20 : E71T-5C H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-5M H4 EN ISO 17632-A : T 42 3 B C1 2 H5 EN ISO 17632-A : T 42 3 B M21 2 H5
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 42.039.12 DB : 81.039.03 DNV-GL : III YMS(H5) LR : 3YS H5 (M21) RINA : 3Y S H5 (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 02181

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC-
Diffusibler Wasserstoff	< 4 ml/100g
Legierungstyp	C Mn
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 shielding gas EN			
Unbehandelt	456 MPa	569 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21 shielding gas EN		
Unbehandelt	-30 °C	129 J
Unbehandelt	-20 °C	145 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.06	1.44	0.70

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.0 mm	100-230 A	14-30 V	4.5-13.0 m/min	1.2-4.0 kg/h
1.2 mm	120-300 A	16-32 V	4.0-15.0 m/min	1.7-6.5 kg/h
1.4 mm	130-350 A	16-32 V	3.0-12.0 m/min	1.5-7.5 kg/h
1.6 mm	140-400 A	24-34 V	3.0-10.5 m/min	2.0-8.0 kg/h
2.4 mm	250-500 A	28-38 V	1.5-6.0 m/min	3.5-9.5 kg/h