

OK Tubrod 15.07

An all-positional rutile wire for welding high strength steels such as Weldox 600 and X80 for transmission pipelines. The arc is stable over a wide parameter envelope, producing spatter-free welds with excellent slag release using Ar/20% CO₂ shielding gas. Root runs in joints are easily performed using ceramic backing and a minimum of post-weld grinding is required. The minimum preheating temperature is 80°C and the maximum interpass temperature is 150°C.

Especificaciones

Clasificaciones	EN 12535 : T 62 4 Mn 2.5Ni P M 2 H5 SFA/AWS A5.29 : E101T1-K7M H4
------------------------	--

Corriente de soldadura	DC+
Tipo de aleación	Low alloy

Propiedades tensoras típicas

Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 shielding gas		

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo
M21 shielding gas	
Como soldado	-40 °C
Como soldado	-50 °C

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	150-350 A	27-35 V	5.6-19.8 m/min	2.1-7.5 kg/h