

OK Tubrod 15.13

OK Tubrod 15.13 est un fil fourré rutiles toutes positions pour le soudage des aciers non alliés sous gaz de protection Ar-CO₂ ou CO₂ pur.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-1M H8 EN ISO 17632-A : T 42 3 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 P M21 1 H5
Agréments	ABS : 3YSA H5 ABS : 4YSA H10 BV : SA3M, SA3YM H5, A3M, A3YM H5 (C1) BV : SA4YM H10, A4YM H10 CE : EN 13479 DB : 42.039.21 DNV-GL : III YMS(H5) (C1) LR : 3YS H5 (C1) LR : 4YS H10 (M21) PRS : 3YS H5 (C1) PRS : 4YS H10 (M21) RINA : 2Y S H5 RINA : 4Y S H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05019

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

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Mn
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
M21 shielding gas			
Brut de soudage	550 MPa (80 ksi)	620 MPa (90 ksi)	26 %
C1 shielding gas			
Brut de soudage	535 MPa (78 ksi)	601 MPa (87 ksi)	25 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
M21 shielding gas		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	70 J (52 ft-lb)
C1 shielding gas		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	65 J (48 ft-lb)

Analyse du métal déposé				
C	Mn	Si	S	P
Shielding Gas C1				
0.059	1.33	0.63	0.009	0.012

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.0 mm (0.040 in.)	100-300 A	22-35 V	4.5-23.0 m/min (177-906 in./min)	1.2-6.2 kg/h (2.6-13. lbs/h)

OK Tubrod 15.13

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min (228-815 in./min)	2.1-7.5 kg/h (4.6-16. lbs/h)
1.4 mm (0.052 in.)	150-350 A	22-34 V	3.3-11.6 m/min (130-457 in./min)	1.8-6.3 kg/h (4.0-13. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	150-450 A	22-36 V	2.8-12.4 m/min (110-488 in./min)	1.8-8.1 kg/h (4.0-17. lbs/h)