

OK Tubrod 15.00

Filo animato a basso contenuto di idrogeno il cui deposito è altamente resistente alla cricatura. La scoria che copre il cordone è sottile e facilmente asportabile. Si impiega gas tipo CO₂ puro o miscela Ar + 20% CO₂. LOK 15.00 è utilizzabile per tutte le fabbricazioni di notevole spessore/peso in cui è prevista la tecnica multipass e acciai di resistenza fino a 530 MPa quali ponti, reattori, corpi cilindrici e strutture offshore.

Specifiche	
Classificazioni	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
Omologazioni	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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC-
Idrogeno diffusibile	< 4 ml/100g
Tipo di lega	C Mn
Gas di protezione	M21, C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
M21 shielding gas EN			
Come saldato	456 MPa	569 MPa	28 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
M21 shielding gas EN		
Come saldato	-20 °C	145 J
Come saldato	-30 °C	129 J

Analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.06	1.44	0.70

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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