

OK Tubrod 15.15

Filo animato rutilico da utilizzarsi per saldature in tutte le posizioni su acciai al carbonio a media resistenza (510 MPa). Si impiega con gas miscela 80 Ar + 20% CO₂ o CO₂ pura anche in verticale ascendente con tecnica spray arc. Facile controllo del bagno di fusione sia in verticale sia in piano.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C SFA/AWS A5.20 : E71T-1M EN ISO 17632-A : T 46 2 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 2 P M21 2 H5
Omologazioni	ABS : 3YSA H5 (M21,C1) BV : 3YS H5 (C1) BV : 3YS H5 (M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.14 DNV : III YMS(H5) LR : 3YS H5 (M21,C1) NAKS/HAKC : 1.2mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04175

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

Corrente di saldatura	DC+
Idrogeno diffusibile	< 5 ml/100g (<10 ml/100g for 1.6mm)
Tipo di lega	C Mn
Gas di protezione	M21, C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
C1 AWS			
PWHT 3 hour(s) 620 °C	523 MPa	601 MPa	25.4 %
C1 EN			
Come saldato	497 MPa	588 MPa	27 %
M21 EN			
Come saldato	590 MPa	661 MPa	23 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
C1 AWS		
PWHT	-20 °C	166 J
C1 EN		
Come saldato	-20 °C	110 J
M21 EN		
Come saldato	-20 °C	120 J
Come saldato	-30 °C	90 J

analisi tipica del deposito		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.06	1.40	0.40
C1 shielding gas		
0.05	1.31	0.31

OK Tubrod 15.15

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocit di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	100-300 A	20-30 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h
1.6 mm	150-360 A	24-34 V	3.0-11.0 m/min	2.0-6.2 kg/h