

OK Tubrod 15.14

OK Tubrod 15.14 ? un filo animato per saldatura multiposizionale sia con CO2 che in miscela Ar/CO2. Adatto per acciai al C da costruzione a media resistenza. Eccezionali caratteristiche operative in spray-arc con ambedue i gas protettivi. Approvato in grado 3° dai principali Registri.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C H8 SFA/AWS A5.20 : E71T-1M H8 EN ISO 17632-A : T 46 2 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 3 P M21 2 H5
Omologazioni	ABS : 3YSA H5 (C1, M21) BV : SA3YM (C1, M21) CE : EN 13479 DB : 42.039.05 DNV : III YMS (C1, M21) LR : 3YM H5 LR : 3YS H5 PRS : 3YS H10 (C1, M21) RINA : 2Y S H5 RINA : 3Y S H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07651

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
Tipo di lega	C Mn
Gas di protezione	M21, C1 (EN ISO 14175)

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

Propriet prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacit
AWS C1		
PWHT	-20 °C	166 J
C1		
Come saldato	-20 °C	110 J
M21		
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

OK Tubrod 15.14

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si
C1 Shielding gas		
0.05	1.31	0.31

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocit di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	110-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h
1.4 mm	130-320 A	22-32 V	3.0-12.5 m/min	1.4-6.3 kg/h
1.6 mm	150-360 A	24-34 V	3.0-11.0 m/min	2.0-6.2 kg/h