

OK Tubrod 15.24S (Flux 10.71)

A 1% Ni basic cored wire for submerged arc welding giving good toughness down to -40°C.

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	-50 °C	>47 J

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Efficienza (%)
2.4 mm	250-500 A	28-38 V	1.5-2.5 m/min	85-90 %
3 mm	400-800 A	28-40 V	2.5-6.0 m/min	85-90 %
4 mm	500-900 A	28-40 V	2.0-5.5 m/min	85-90 %