

OK Tubrod 15.15

OK Tubrod 15.15 är en rörelektrod av rutiltyp, speciellt utvecklad för allmän svetsning i alla lägen och avsedd för ordinära konstruktionsstål med sträckgräns upp till 510 MPa. Vertikalsvetsning utförs bäst med dimensionerna 1,2 mm och 1,4 mm i spraybågeområdet för att bäst nå ett högt insvetstal. Smältbadet är lätt att kontrollera både i läge vertikalt uppåt och horisontalt och slaggen är lätt att avlägsna. Skyddsgas: Ar + 20% CO₂ (M21) eller CO₂ (C1). (Art nr 1515)

Tekniska data	
Klassificeringar	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
Godkännanden	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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 5 ml/100g (<10 ml/100g for 1.6mm)
Legeringstyp	C Mn
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
C1 AWS			
PWHT 3 hour(s) 620 °C	523 MPa	601 MPa	25.4 %
C1 EN			
Helsvetsgods	497 MPa	588 MPa	27 %
M21 EN			
Helsvetsgods	590 MPa	661 MPa	23 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
C1 AWS		
PWHT	-20 °C	166 J
C1 EN		
Helsvetsgods	-20 °C	110 J
M21 EN		
Helsvetsgods	-30 °C	90 J
Helsvetsgods	-20 °C	120 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.06	1.40	0.40
C1 shielding gas		

OK Tubrod 15.15

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si
0.05	1.31	0.31

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
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