

OK Tubrod 15.17

OK Tubrod 15.17 to drut rdzeniowy, przeznaczony do spawania we wszystkich pozycjach, zapewniający dobrą udarność w temperaturach do -40°C. Zawiera 1% Ni, wykazuje doskonałe charakterystyki eksploatacyjne we wszystkich pozycjach przy dużej szybkości topienia elektrody. Jako gaz osłonowy stosuje się Ar+20%CO₂ lub CO₂. Drut OK Tubrod 15.17 jest przeznaczony do spawania (we wszystkich pozycjach) stali węglo-manganowych i stali niskostopowych, np. stosowanych w konstrukcjach morskich, zbiornikach i konstrukcjach ogólnych.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1MJ SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1CJ H4 EN ISO 17632-A : T 46 3 1Ni P C1 2 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 1Ni P M21 2 H5
Aprobata	ABS : 3YSA H5 (C1) ABS : 3YSA H5 (M21) BV : SA3YM (M21) BV : SA3YM HH (C1) CE : EN 13479 DB : 42.039.26 DNV : IV Y46MS(H5) LR : 3YS H5 (C1) LR : 4Y46S H5 (M21) RINA : 4Y46 S H5 (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05198

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujący	< 5 ml/100g (M21 gas) < 4 ml/100g (C1 gas)
Rodzaj stopu	Low alloy steel (1% Ni)
Gaz osłonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
M21 EN			
Po spawaniu	544 MPa	613 MPa	26 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 EN		
Po spawaniu	-40 °C	124 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.05	1.15	0.34	0.96

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.2 mm	110-300 A	21-32 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