

OK Tubrod 15.09

An all-positional rutile cored wire for welding high strength steel with a minimum yield strength of 690 MPa for use with M21 shielding gas.

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.29 : E111T1-K3MJ-H4 EN ISO 18276-A : T 69 4 2NiMo P M21 2 H5
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10733

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Low Alloy (Ni Mo)
Gaz osonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglne
M21 shielding gas			
Po spawaniu	761 MPa	840 MPa	20 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 shielding gas		
Po spawaniu	-40 °C	60 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.055	1.21	0.39	2.3	0.4

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	150-350 A	21-32 V	5.6-19.8 m/min	2.1-7.5 kg/h