

OK Tubrod 15.17

OK Tubrod 15.17 är en rutil, fluxfylld rörelektrod av rutiltyp innehållande 1% nickel som bidrar till att ge svetsgodset en god slagseghet ned till - 40 °C. Tubrod 15.17 är legerad med 1% nickel och har synnerligen goda svetsningsegenskaper i alla svetslägen med hög produktivitet och är även lämplig i kombination med keramiskt rotstöd i öppna V-fogar. Tubrod 15.17 är avsedd för svetsning av kol- manganstål och låglegerade stål i offshorekonstruktioner, tryckkärl och stålarbeten. Skyddsgas: Ar+20% CO₂ (M21) eller CO₂ (C1) (Art nr 1517)

Tekniska data	
Klassificeringar	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
Godkännanden	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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 5 ml/100g (M21 gas) < 4 ml/100g (C1 gas)
Legeringstyp	Low alloy steel (1% Ni)
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21 EN			
Helsvetsgods	544 MPa	613 MPa	26 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
M21 EN		
Helsvetsgods	-40 °C	124 J

Svetsgodsanalys %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.05	1.15	0.34	0.96

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
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