



OK Tubrod 15.13

A multi-purpose all positional rutile cored wire for use with C1 or M21 shielding gas.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.20 : E71T-1M H8 SFA/AWS A5.20 : E71T-1C H4 EN ISO 17632-A : T 42 3 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 P M21 1 H5
Одобрения	ABS 3SA 3YSA H5 (C1 & M21) BV SA3M SA3YM H5 (M21) BV SA3M SA3YM HHH (C1) CE EN 13479 DB 42.039.21 DNV-GL III YMS(H5) (C1) LR 3YS H5 (C1 & M21) PRS 3YS H5 (C1 & M21) RINA 2YS H5 (C1) RINA 3YS H5 (M21) RINA 4YS H10 RS 3YH5 (C1 & M21) VdTUV 05019

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	C Mn
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
C1 shielding gas			
После сварки	535 MPa	601 MPa	25 %
M21 shielding gas			
После сварки	550 MPa	620 MPa	26 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 shielding gas		
После сварки	-30 °C	65 J
M21 Shielding gas		
После сварки	-40 °C	70 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P
0.059	1.33	0.63	0.009	0.012

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.0 mm	100-300 A	22-35 V	4.5-23.0 m/min	1.2-6.2 kg/h
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h
1.4 mm	150-350 A	22-34 V	3.3-11.6 m/min	1.8-6.3 kg/h
1.6 mm	150-450 A	22-36 V	2.8-12.4 m/min	1.8-8.1 kg/h