



OK Tubrod 15.00

A basic cored wire for use with M21 or C1 shielding gas. Diameters less than 1.4mm are all-positional.

Классификации	AWS A5.36 : E71T5-C1A2-CS1-H4 AWS A5.36 : E71T5-M21A2-CS1-H4 EN ISO 17632-A : T 42 3 B C 2 H5 EN ISO 17632-A : T 42 3 B M 2 H5
Одобрения	DNV III YMS (M21) GL 3YH10S (M21) LR 3YS H5 (M21)

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

Сварочный ток	DC-
Диффузионный водород	< 4 ml/100g
Тип сплава	C Mn
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 shielding gas EN			
После сварки	456 MPa	569 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 (80%Ar + 20%CO2)		
После сварки	-20 °C	182 J
После сварки	-30 °C	162 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06	1.44	0.70

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
1.0 mm	100-230 A	14-30 V	4.5-13.0 m/min	1.2-4.0 kg/h
1.2 mm	120-300 A	16-32 V	4.0-15.0 m/min	1.7-6.5 kg/h
1.4 mm	130-350 A	16-32 V	3.0-12.0 m/min	1.5-7.5 kg/h
1.6 mm	140-400 A	24-34 V	3.0-10.5 m/min	2.0-8.0 kg/h
2.4 mm	250-500 A	28-38 V	1.5-6.0 m/min	3.5-9.5 kg/h