

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.

Классификации	AWS A5.36 : E111T1-M21A4-K3-H4 EN ISO 18276-A : T 69 4 2NiMo P M 2 H5
----------------------	--

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	Low Alloy (Ni Mo)
Защитный газ	M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 shielding gas			
После сварки	761 MPa	840 MPa	20 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 (80%Ar + 20%CO2)		
После сварки	-40 °C	≥59 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.055	1.21	0.39	2.3	0.4

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	150-350 A	21-32 V	5.6-19.8 m/min	2.1-7.5 kg/h