

OK Tubrod 15.16

A high deposition downhand rutile cored wire for use with C1 shielding gas.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.20 : E70T-1C EN ISO 17632-A : T 42 0 R C 3 H10
-------------------------------------	--

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	< 10 ml/100g
Тип сплава	C Mn
Защитный газ	C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
C1 shielding gas AWS			
После сварки	506 MPa	596 MPa	29 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 shielding gas AWS		
После сварки	0 °C	55 J
После сварки	-20 °C	42 J

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
2.4 mm	250-550 A	28-38 V	3.0-8.5 m/min	3.5-9.5 kg/h