

OK Tubrod 15.13

A multi-purpose, all-positional wire for use with Ar/CO₂ gas or CO₂ producing spatter-free welds with a self-releasing slag over a wide application base, but it is ideally suited for shipbuilding thanks to its ease of use and excellent feedability. Vertical-up welds, with or without the use of a backing material for root runs, are the hallmark of this wire, where deposition rates of 4-5 kg/h can be achieved.

Classification métal fondu	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
Approbations	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

Les approbations sont dépendant de l'usine de fabrication. Contactez ESAB pour plus d'informations

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Mn

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
C1 shielding gas			
Brut de soudage	535 MPa	601 MPa	25 %
M21 shielding gas			
Brut de soudage	550 MPa	620 MPa	26 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
C1 shielding gas		
Brut de soudage	-30 °C	65 J
M21 Shielding gas		
Brut de soudage	-40 °C	70 J

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P
0.059	1.33	0.63	0.009	0.012

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
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