

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.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.29 : E111T1-K3MJ-H4 EN ISO 18276-A : T 69 4 2NiMo P M21 2 H5
Aprobaciones	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10733

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Tipo de aleación	Low Alloy (Ni Mo)
Gas de protección	M21 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 shielding gas			
Como soldado	761 MPa	840 MPa	20 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
M21 shielding gas		
Como soldado	-40 °C	60 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)				
C	Mn	Si	Ni	Mo
0.055	1.21	0.39	2.3	0.4

Datos aportación				
Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	150-350 A	21-32 V	5.6-19.8 m/min	2.1-7.5 kg/h