

OK Tubrod 14.03

A metal cored wire for high strength applications (>690 Mpa) for use with M21 shielding gas. Diameters less than 1.4mm are all-positional except vertical down.

| | |
|----------------------|---|
| Классификации | AWS A5.36 : E111T15-M21A4-G EN ISO 18276-A : T 69 4 Mn2NiMo M M 2 H5 |
|----------------------|---|

| | |
|-----------------------------|--|
| Сварочный ток | DC+- |
| Диффузионный водород | < 5ml/100g |
| Тип сплава | C Mn, low alloy steel (2% Ni, 0.5% Mo) |
| Защитный газ | M21 (EN ISO 14175) |

Механические свойства при растяжении

| Состояние | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| M21 | | | |
| После сварки | 757 MPa | 842 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 | 89 J |

Хим. состав наплавленного металла

| C | Mn | Si | Ni | Mo |
|------|------|------|------|------|
| 0.07 | 1.60 | 0.50 | 2.25 | 0.56 |

Данные наплавки

| Диаметр | Ток | В | Скорость подачи проволоки | Кэфф. наплавки |
|---------|-----------|---------|---------------------------|----------------|
| 1.2 mm | 100-320 A | 16-32 V | 1.8-12.0 m/min | 1.3-7.5 kg/h |
| 1.4 mm | 120-380 A | 16-34 V | 2.0-9.0 m/min | 1.6-7.5 kg/h |
| 1.6 mm | 140-450 A | 18-36 V | 1.5-8.5 m/min | 1.6-8.0 kg/h |