



OK Tubrod 15.19

An all-positional rutile cored wire for welding steels with a minimum yield strength of 550 Mpa, for use with M21 shielding gas.

Классификации	AWS A5.36 : E81T1-M21A6-Ni1 EN ISO 17632-A : T 50 5 Z P M 2 H5
Одобрения	Газпром Транснефть

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	< 5 ml/100g
Тип сплава	Low alloy steel (1% Ni)
Защитный газ	M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 shielding gas			
После сварки	604 MPa	663 MPa	26 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 (80%Ar + 20%CO2)		
После сварки	-50 °C	113 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.05	1.45	0.41	0.011	0.008	1.00	0.02	0.01	0.02	0.01

Хим. состав наплавленного металла

Nb
0.02

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	100-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h