



## FILI IN ACCIAIO DOLCE



### OK TUBROD 15.14

RICHIEDI INFORMAZIONI SU QUESTO PRODOTTO

[PANORAMICA](#)

[DOCUMENTI E SPECIFICHE](#)

[CODICI DI ORDINAZIONE](#)



Proprietà tensili tipiche				
Allungamento	Gas di protezione	Resistenza alla trazione	Resistenza allo snervamento	Stato
27 %	C1 shielding gas	588 MPa	497 MPa	As Welded

**Proprietà prova Charpy con intaglio a V**

Gas di protezione	Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
C1 shielding gas	As Welded	-20 °C	110 J

**Analisi metallo di saldatura****C1 Shielding gas**

Mn	C	Si
1.30 %	0.05 %	0.54 %

**Dati deposito**

Amp	Diametro	Tasso di deposito	Velocità di trascinamento del filo	Volt
110-300 A	1.2 mm	1.3-5.8 kg/h	3.2-14.5 m/min	21-32 V
130-320 A	1.4 mm	1.4-6.3 kg/h	3.0-12.5 m/min	22-32 V
150-360 A	1.6 mm	2.0-6.2 kg/h	3.0-11.0 m/min	24-34 V

<b>Approvazioni:</b>	ABS; 3YSA H5 (C1 & M21); BV; SA3YM (M21); SA3YM (C1); CE; EN 13479; DB; 42.039.05 (M21 and C1); DNV; III YMS H5 (M21); III YMS H5 (C1); DNV-GL; III YMS (M21); LR; 3YS H5 (C1 & M21); LR; 3YS H5 (M21)*; NAKS/HAKC; 1.2 mm; PRS; 3YS H10 (C1 & M21); RINA; 3Y S H5 (M21); 2Y S H5 (C1); RS; 3YHS H5 (M21); 3YMS H5 (C1); RS; 3YSH5 (C1 & M21); VdTÜV; 07651
<b>Classificazioni:</b>	SFA/AWS A5.36; E71T1-C1A0-CS2-H8; Weld Metal; SFA/AWS A5.36; E71T1-M21A0-CS2-H8; Weld Metal; EN ISO 17632-A; T 46 2 P C1 1 H5; Weld Metal; EN ISO 17632-A; T 46 2 P M21 2 H5; Weld Metal

**Le approvazioni sono specifiche per ogni sito produttivo.**

<b>Corrente di saldatura:</b>	DC+
<b>Idrogeno diffusibile:</b>	METRIC_ < 5 ml/100g (<10ml/100g for 1.4 & 1.6mm)
<b>Tipo di lega:</b>	C Mn