

## OK Tubrod 15.19

OK Tubrod 15.19 is an all-positional, rutile, flux-cored wire specially developed to produce high yield strength (min 550 MPa) and good toughness down to -50°C and high deposition spray transfer welding. Also suitable for open butt joints using non-fusible (e.g. ceramic) backing material. Shielding gas Ar + 20% CO<sub>2</sub>. Ideal for welding quenched and tempered steels of the HY80 type

<b>Clasificaciones metal de soldadura</b>	SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1M EN ISO 17632-A : T 50 5 Z P M21 2 H5
<b>Aprobaciones</b>	MoD Q1N NAKS/HAKC 1.2 mm

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

<b>Corriente de soldadura</b>	DC+
<b>Hidrógeno difusible</b>	< 5 ml/100g
<b>Tipo de aleación</b>	Low alloy steel (1% Ni)

### Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>M21 shielding gas</b>			
As Welded	604 MPa	663 MPa	26 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>M21 shielding gas</b>		
As Welded	-50 °C	106 J

### à% Análisis metal depositado (valores típicos)

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

### à% Análisis metal depositado (valores típicos)

Nb
0.02

### Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	100-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h