



OK TUBROD 15.14

SOLICITE UMA COTAÇÃO DESTE PRODUTO.

[DESCRIÇÃO GERAL \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM? FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410397&TAB=1\)](#)

[DOCUMENTOS E ESPECIFICAÇÕES](#)

[INFORMAÇÕES PARA ENCOMENDA \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM? FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410397&TAB=4\)](#)

[TODOS MILD STEEL WIRES \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM? FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410397&TAB=5\)](#)



Typical Tensile Properties

As welded

Elongation	Gás de protecção	Tensile Strength	Yield Strength
27 %	C1 shielding gas	588 MPa	497 MPa

Propriedades do Teste Charpy com Entalhe em V

As welded

Gás de protecção	Impact Value	Testing Temperature
C1 shielding gas	110 J	-20 °C

Análise de Metal de Soldadura

C1 Shielding gas

Mn	C	Si
1.30 %	0.05 %	0.54 %

Valores de depósito

Amps	Diâmetro	Taxa de Deposição	Velocidade de alimentação do fio	Volts
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

Aprovações:	ABS, 3YSA H5 (C1), ABS, 3YSA H5 (M21), BV, SA3YM (C1), BV, SA3YM (M21), CE, EN 13479, DB, 42.039.05 (M21 and C1), DNV, III YMS (C1), DNV, III YMS (M21), DNV, III YMS H5 (C1), DNV, III YMS H5 (M21), GL, 3YS, LR, 3YM H5 (M21)*, LR, 3YS H5 (C1), LR, 3YS H5 (M21)*, LR, 3YS H5 (M21), NAKS/HAKC, 1.2 mm, PRS, 3YS H10 (C1), PRS, 3YS H10 (M21), RINA, 2Y S H5 (C1), RINA, 3Y S H5 (M21), RS, 3YHS H5 (M21), RS, 3YMS H5 (C1), RS, 3YSH5 (C1), RS, 3YSH5 (M21), VdTÜV, 07651
Classificações:	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 C 1 H5, Weld Metal, EN ISO 17632-A, T 46 2 P M 2 H5, Weld Metal

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

Alloy Type:	C Mn
Diffusible Hydrogen:	METRIC_ < 5 ml/100g (<10ml/100g for 1.4 & 1.6mm)
Welding Current:	DC+