



OK TUBROD 14.03

SOLICITE UMA COTAÇÃO DESTE PRODUTO.

[DESCRIÇÃO GERAL \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410215&TAB=1\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410215&TAB=1)

[DOCUMENTOS E ESPECIFICAÇÕES](#)

[INFORMAÇÕES PARA ENCOMENDA \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410215&TAB=4\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410215&TAB=4)

[TODOS LOW ALLOY WIRES \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410215&TAB=5\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410215&TAB=5)



As welded			
Elongation	Gás de protecção	Tensile Strength	Yield Strength
20 %	M21 shielding gas	842 MPa	757 MPa

Propriedades do Teste Charpy com Entalhe em V

As welded		
Gás de protecção	Impact Value	Testing Temperature
M21 shielding gas	71 J	-40 °C

Análise de Metal de Soldadura

M21 shielding gas				
Mn	Mo	C	Si	Ni
1.60 %	0.56 %	0.07 %	0.50 %	2.25 %

Valores de depósito

Amps	Diâmetro	Taxa de Deposição	Velocidade de alimentação do fio	Volts
100-320 A	1.2 mm	1.3-7.5 kg/h	1.8-12.0 m/min	16-32 V
120-380 A	1.4 mm	1.6-7.5 kg/h	2.0-9.0 m/min	16-34 V
140-450 A	1.6 mm	1.6-8.0 kg/h	1.5-8.5 m/min	18-36 V

Aprovações:	CE, EN 13479, DB, 42.039.23 (M21), VdTÜV, 04142
Classificações:	SFA/AWS A5.36, E111T15-M21A4-G, Weld Metal, EN ISO 18276-A, T 69 4 Mn2NiMo M M 2 H5, Weld Metal

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

Alloy Type:	C Mn, low alloy steel (2% Ni, 0.5% Mo)
Diffusible Hydrogen:	< 5ml/100g
Welding Current:	DC+-