

OK Tigrod 12.61

Miedziowane prty spawalnicze z dodatkiem manganu i krzemu, przeznaczone do spawania metod TIG (GTAW) stali niestopowych, takich jak ogólne stale konstrukcyjne, stale na zbiorniki ciśnieniowe i stale okrętowe, a także do spawania drobnoziarnistych stali węglo-manganowych o tym samym przeznaczeniu, o minimalnej granicy plastyczności mniejszej niż 420 MPa. Podczas spawania przy użyciu spoiwa OK Tigrod 12.61 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 636-A : W 42 3 3Si1 EN ISO 636-A : W 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 42.039.07 DNV : IV Y40M UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09124

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Ar (I1) EN			
Po spawaniu	470 MPa	560 MPa	26 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
Ar (I1) EN		
Po spawaniu	-30 °C	70 J
Po spawaniu	-40 °C	60 J

Skład drutu %		
C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Typowy skład chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	S	P
Ar				
0.05	1.4	0.8	0.015	0.015