

OK Tigrod 12.64

A copper coated, G4Si1/ER70S-6 rod for GTAW of general structural and engineering unalloyed and low-alloyed carbon-manganese steels. Compared with OK Tigrod 12.61, OK Tigrod 12.64 has a slightly higher silicon and manganese content, which increases the weld metal strength. The high silicon content promotes low sensitivity to surface impurities and contributes to smooth, sound welds.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 636-A : W 46 5 4Si1 EN ISO 636-A : W 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Aprobaty	ABS : 3Y (I1) BV : 3YM CE : EN 13479 DB : 42.039.48 DNV-GL : III YM (I1) LR : 3Y H15 (I1) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05260

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

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

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
Ar (I1) AWS			
Po odpraniu 2 hour(s) 620 °C	400 MPa	525 MPa	32 %
Po spawaniu	510 MPa	610 MPa	30 %
Ar (I1) EN			
Po spawaniu	525 MPa	595 MPa	26 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Ar (I1) AWS		
Po odpraniu 2 hour(s) 620 °C	-46 °C	80 J
Po spawaniu	-46 °C	100 J
Ar (I1) EN		
Po spawaniu	-40 °C	150 J
Po spawaniu	-50 °C	90 J

Skad drutu %		
C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95

Typowy skad chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	S	P
Ar				
0.08	1.28	0.80	0.013	0.015