

OK Tigrod 13.12

Miedziowane, niskostopowe, chromowo-molibdenowe (1%Cr, 0,5%Mo) prty spawalnicze, przeznaczony do spawania metod TIG (GTAW) stali odpornych na pezanie (tego samego typu), takich jak rury w zbiornikach cinieniowych i w kotach. Mog by take uywane do spawania stali niskostopowych o duej wytrzymaoci, których minimalna wytrzymaao na rozciąganie wynosi ok. 550 MPa. Podczas spawania przy uyciu spoiwa OK Tigrod 13.12 jako gaz osonowy zazwyczaj stosuje si czysty Ar. Podane tu wasnoci mechaniczne dotycz stanu po odpraniu.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 21952-A : W CrMo1Si EN ISO 21952-B : W 55 I1 1CM3 SFA/AWS A5.28 : ER80S-G
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04952

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

Rodzaj stopu	Low alloyed steel (1 % Cr - 0.5 % Mo)
Gaz osonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
Ar (I1) EN ISO			
Po odpraniu 1 hour(s) 700 °C	560 MPa	650 MPa	25 %
Ar (I1) AWS			
Po spawaniu	560 MPa	720 MPa	24 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Ar (I1) EN ISO		
Po odpraniu 1 hour(s) 700 °C	20 °C	250 J
Po odpraniu 1 hour(s) 700 °C	-40 °C	120 J
Ar (I1) AWS		
Po spawaniu	20 °C	120 J
Po spawaniu	-20 °C	50 J
Po spawaniu	-30 °C	40 J
Po spawaniu	-40 °C	20 J
Po spawaniu	-60 °C	20 J

Skad drutu %						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.09	1.00	0.65	0.010	0.015	1.18	0.49

Typowy skad chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.10	1.00	0.70	0.015	0.015	1.10	0.50