

## OK Tigrod 13.23

Miedziowany, niskostopowy (1%Ni) pręt elektrodowy, przeznaczony do spawania metod TIG (GTAW) drobnoziarnistych stali mrozoodpornych. Podczas spawania przy użyciu prętów OK Tigrod 13.23 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 636-A : W 46 5 Z3Ni1 EN ISO 636-A : W Z3Ni1 SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni1
Aprobaty	CE : EN 13479 DNV : IV Y40M (I1) UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	Low alloyed steel (1% Ni, 0,3% Mo)
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
<b>Ar (I1) EN ISO</b>			
Po spawaniu	500 MPa	600 MPa	27 %
<b>Ar (I1) AWS</b>			
Po spawaniu	500 MPa	600 MPa	25 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
<b>Ar (I1) EN ISO</b>		
Po spawaniu	-50 °C	130 J
Po spawaniu	-60 °C	80 J
<b>Ar (I1) AWS</b>		
Po spawaniu	0 °C	230 J
Po spawaniu	-20 °C	200 J
Po spawaniu	-46 °C	140 J
Po spawaniu	-60 °C	90 J

Skład drutu %				
C	Mn	Si	Ni	Mo
0.07	1.11	0.57	0.9	0.29

Typowy skład chemiczny stopiwa %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
<b>Ar (I1)</b>									
0.08	1.0	0.7	0.01	0.01	0.9	0.01	0.25	0.01	0.15
-	-	-	-	-	-	0.01	-	-	-