

OK Tigrod 13.26

Miedziowane prty spawalnicze z dodatkiem miedzi i niklu, przeznaczone do spawania metod TIG (GTAW) stali odpornych na korozję atmosferyczną, takich jak CORTEN A, B i C. Podczas spawania przy użyciu prętów OK Tigrod 13.26 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 636-A : W 46 6 Z 3Ni1Cu EN ISO 636-A : W Z 3Ni1Cu SFA/AWS A5.28 : ER80S-G
Aprobaty	CE : EN 13479 DNV-GL : IV YM (I1) UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	Low alloyed steel (0.8 % Ni - 0.4 % Cu)
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN I1			
Po spawaniu	490 MPa	580 MPa	30 %
AWS I1			
Po odpraniu 2 hour(s) 650 °C	430 MPa	545 MPa	32 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
EN I1		
Po spawaniu	20 °C	200 J
Po spawaniu	-20 °C	140 J
Po spawaniu	-40 °C	100 J
Po spawaniu	-60 °C	60 J
AWS I1		
Po odpraniu 2 hour(s) 650 °C	20 °C	230 J
Po odpraniu 2 hour(s) 650 °C	-20 °C	210 J
Po odpraniu 2 hour(s) 650 °C	-40 °C	170 J
Po odpraniu 2 hour(s) 650 °C	-60 °C	160 J

Skład drutu %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.095	1.32	0.80	0.8	0.06	0.006	0.5

Typowy skład chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
I1						
0.07	1.3	0.7	0.015	0.015	0.8	0.35