

OK Tigrod 13.32

Miedziowane, niskostopowe, chromowo-molibdenowe (5%Cr, 0,5%Mo) prty spawalnicze, przeznaczone do spawania metod TIG (GTAW) stali odpornych na pezanie (o podobnym skadzie chemicznym). Mog by take uyte do spawania stali o duej wytrzymaoci na rozciąganie, których minimalna warto granicy plastycznoci jest mniejsza ni 730 MPa, a minimalna wytrzymao na rozciąganie przekracza 900 MPa. Podczas spawania przy uyciu spoiwa OK Tigrod 13.32 jako gaz osonowy zazwyczaj stosuje si czysty Ar. Podane tu wasnoci mechaniczne dotycz stanu po odpreniu.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 21952-A : W CrMo5Si EN ISO 21952-B : W 55 5CM SFA/AWS A5.28 : ER80S-B6

Rodzaj stopu	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
Gaz osonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
EN I1			
Po odpraniu 1 hour(s) 730-760 °C	550 MPa	640 MPa	23 %
Stress relieved+ 1 hour(s) 730-760 °C	465 MPa	527 MPa	18 %
Stress relieved++ 1 hour(s) 730-760 °C	430 MPa	477 MPa	19 %
AWS I1			
Po odpraniu 1 hour(s) 745 °C	580 MPa	680 MPa	22 %
Po spawaniu	730 MPa	900 MPa	22 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
EN I1		
Po odpraniu 1 hour(s) 730-760 °C	20 °C	250 J
AWS I1		
Po odpraniu 1 hour(s) 745 °C	20 °C	230 J
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po odpraniu 1 hour(s) 745 °C	-20 °C	200 J
Po spawaniu	-20 °C	80 J
Po odpraniu 1 hour(s) 745 °C	-29 °C	200 J
Po spawaniu	-29 °C	50 J

Skad drutu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	0.48	0.44	0.06	5.73	0.58

Parametry spawania	
rednica drutu	A
2.0 mm	60-200 A
2.4 mm	100-220 A



OK Tigrod 13.32

Parametry spawania

rednica drutu	A
3.2 mm	130-250 A