

OK Tigrod 55

Miedziowane, niskostopowe, chromowo-niklowo-molibdenowe (0,5%Cr, 0,5%Ni, 0,2%Mo) prty spawalnicze, przeznaczone do spawania metod TIG (GTAW) stali o duzej wytrzymaosci, których minimalna wytrzymaoc na rozciąganie wynosi ok. 690 MPa. Przydatne również do spawania stali, dla których jest wymagana dobra udarno w niskich temperaturach. Podczas spawania przy uyciu spoiwa OK Tigrod 13.13 jako gaz osonowy zazwyczaj stosuje si czysty Ar. Podane tu wasnoci mechaniczne dotycz stanu bezporednio po spawaniu. W stanie po odpraniu nastpuje zmniejszenie granicy plastycznosci i wytrzymaosci na rozciąganie o okoo 30 MPa.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 16834-A : W 55 4 Mn3NiCrMo EN ISO 16834-A : Mn3NiCrMo SFA/AWS A5.28 : ER100S-G
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	Low alloyed steel (0.5 % Cr - 0.5 % Ni - 0.2 % Mo)
Gaz osonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznosci	Wytrzymaoc na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
Ar(I1) AWS			
Po spawaniu	636 MPa	713 MPa	16 %
Ar (I1) EN			
Po odpraniu 2 hour(s) 620 °C	629 MPa	716 MPa	23 %
Po spawaniu	720 MPa	817 MPa	21 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Ar(I1) AWS		
Po spawaniu	-30 °C	120 J
Po spawaniu	-40 °C	85 J
Po spawaniu	-50 °C	80 J
Ar (I1) EN		
Po odpraniu 2 hour(s) 620 °C	-30 °C	140 J
Po spawaniu	-30 °C	125 J
Po odpraniu 2 hour(s) 620 °C	-40 °C	75 J
Po spawaniu	-40 °C	120 J
Po spawaniu	-50 °C	75 J

Skad drutu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.118	1.38	0.71	0.52	0.57	0.19

Typowy skad chemiczny stopiwa %								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.1	1.4	0.7	0.015	0.015	0.5	0.5	0.2	0.15