

## OK Tigrod 12.61

Universelle einsetzbarer WIG-Schweißstab für Wurzel- und Verbindungsschweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, allgemeinen Baustählen, Feinkornbaustählen und Druckbehälterstählen. Eignungsgeprüft für Einsatztemperaturen bis -50 °C. Für Stähle wie P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

| Spezifikationen  |  |
|------------------|--|
| Klassifikationen | EN ISO 636-A : W 42 3 3Si1<br>EN ISO 636-A : W 3Si1<br>SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 |
| Zulassungen      | CE : EN 13479<br>DB : 42.039.07<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 09124            |

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

|               |                        |
|---------------|------------------------|
| Legierungstyp | Carbon-manganese steel |
| Schutzgas     | I1 (EN ISO 14175)      |

| Typische Festigkeitseigenschaften |              |               |         |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand                           | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| Ar (I1) EN                        |              |               |         |
| Unbehandelt                       | 470 MPa      | 560 MPa       | 26 %    |

| Typische Kerbschlagzähigkeit |                |                  |
|------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand                      | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| Ar (I1) EN                   |                |                  |
| Unbehandelt                  | -40 °C         | 60 J             |
| Unbehandelt                  | -30 °C         | 70 J             |

| Drahtzusammensetzung |      |      |
|----------------------|------|------|
| C                    | Mn   | Si   |
| 0.078                | 1.46 | 0.85 |

| Typische Schweißgutrichtanalyse % |     |     |       |       |
|-----------------------------------|-----|-----|-------|-------|
| C                                 | Mn  | Si  | S     | P     |
| 0.05                              | 1.4 | 0.8 | 0.015 | 0.015 |