

OK Tigrod 13.37

L'OK Tigrod 13.37 est une électrode cuivrée comprenant 9%Cr - 1%Mo, pour du soudage GTAW d'aciers devant résister de fortes températures et d'aciers devant supporter de l'hydrogène chaud (tout particulièrement dans les raffineries de pétrole). L'OK Tigrod 13.37 est de type ER505. Courant de soudage DC(-)

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 21952-A : W CrMo9 EN ISO 21952-B : W 55 9C1M SFA/AWS A5.28 : ER80S-B8
Agréments	NAKS/HAKC : 2.0 - 2.4 mm

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo) "ER505"
Gaz de protection	I1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Enhanced testing temperature.			
Stress relieved++ 2 hour(s) 760 °C	350 MPa	390 MPa	22 %
Traitement de relaxation 2 hour(s) 760 °C	430 MPa	500 MPa	17 %
Stress relieved+ 2 hour(s) 760 °C	410 MPa	480 MPa	18 %
Ar (I1) EN			
Traitement de relaxation 2 hour(s) 760 °C	540 MPa	660 MPa	26 %
Stress relieved+ 4 hour(s) 735 °C	560 MPa	680 MPa	22 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Ar (I1) EN		
Traitement de relaxation	-40 °C	120 J
Traitement de relaxation	-20 °C	140 J
Stress relieved+	-40 °C	130 J
Stress relieved+	-20 °C	150 J
Traitement de relaxation	-60 °C	90 J
Stress relieved+	-60 °C	50 J

Composition du fil					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.52	0.45	0.23	8.66	1.00

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.1	0.5	0.4	0.005	0.01	8.6	0.9

Paramètres de soudage	
Ampères	Diamètre du fil
60-200 A	2.0 mm

OK Tigrod 13.37

Paramètres de soudage

Ampères	Diamètre du fil
100-220 A	2.4 mm