

## OK Tigrod 13.28

Nickellegierter WIG-Schweißstab für ähnlich legierte, kaltzähe Stähle bis unter -60 °C, TÜV-eignungsgeprüft bis -90 °C. Die Legierung mit Nickel steigert die Streckgrenze und die Kerbschlagzähigkeit. Für Feinkornstähle bis P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 636-A : W 46 6 2Ni2 EN ISO 636-A : W 2Ni2 SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni2
Zulassungen	NAKS/HAKC : 2.0-2.4 mm VdTÜV : 06243 (RG)

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

Legierungstyp	Low alloyed steel ( 2.8 % Ni)
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>I1 AWS</b>			
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 620 °C	515 MPa	585 MPa	30 %
Unbehandelt	495 MPa	600 MPa	31 %
<b>I1 EN</b>			
Unbehandelt	540 MPa	630 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>I1 AWS</b>		
Spannungsarmgeglüht	-60 °C	150 J
Unbehandelt	-60 °C	180 J
Spannungsarmgeglüht	-101 °C	150 J
<b>I1 EN</b>		
Unbehandelt	-60 °C	150 J

Drahtzusammensetzung				
C	Mn	Si	Ni	Cr
0.08	1.04	0.53	2.36	0.03

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
0.10	1.1	0.6	0.015	0.015	2.4	0.15