

OK Tigrod 13.22

WIG-Schweißstab zum Schweißen von warmfesten Stählen, Turbinenstählen und druckwasserstoffbeständigen Stählen, z. B. 10CrMo9-10, G17CrMo9-10 u.ä. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 200 - 350 °C, Wärmenachbehandlung: Anlassen oder Vergüten. Das Schweißgut ist nitrierfähig, einsetzbar im Temperaturbereich bis 600 °C.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 21952-A : W CrMo2Si EN ISO 21952-B : W 62 2C1M3 SFA/AWS A5.28 : ER90S-G
Zulassungen	VdTÜV : 11884

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

Legierungstyp	Low alloyed steel (2.5 % Cr - 1.0 % Mo)
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN I1 (Ar)			
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 720 °C	530 MPa	640 MPa	24 %
AWS and EN I1 (Ar)			
Stress relieved+ 1 hour(s) 690 °C	550 MPa	655 MPa	24 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN I1 (Ar)		
Spannungsarmgeglüht	20 °C	120 J
AWS and EN I1 (Ar)		
Stress relieved+	20 °C	190 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	1.02	0.61	0.08	2.45	1.01

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.06	1.0	0.6	0.015	0.015	2.5	1.0