

## OK Tigrod 13.37

WIG-Schweißstab für artähnliche Stähle wie X11CrMo9-1 (früher 12CrMo19-5). Meist im Apparate- und Rohrleitungsbau der Petrochemie für Betriebstemperaturen bis 600°C eingesetzt. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 250 - 350°C, Wärmenachbehandlung (Anlassen) bei 710 - 760°C / > 1 h, oder Neuvergüten. Für Stähle wie 1.7386 X11CrMo9-1 (T/P9); 1.7388 X7CrMo9-1; 1.7389 GX12CrMo10-1 u. ä.

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

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

Legierungstyp	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo) "ER505"
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>Enhanced testing temperature.</b>			
Spannungsarmgeglüht 2 hour(s) 760 °C	430 MPa	500 MPa	17 %
Stress relieved++ 2 hour(s) 760 °C	350 MPa	390 MPa	22 %
Stress relieved+ 2 hour(s) 760 °C	410 MPa	480 MPa	18 %
<b>Ar (I1) EN</b>			
Stress relieved+ 4 hour(s) 735 °C	560 MPa	680 MPa	22 %
Spannungsarmgeglüht 2 hour(s) 760 °C	540 MPa	660 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>Ar (I1) EN</b>		
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	140 J
Spannungsarmgeglüht	-40 °C	120 J
Stress relieved+	-40 °C	130 J
Stress relieved+	-20 °C	150 J
Spannungsarmgeglüht	-60 °C	90 J
Stress relieved+	-60 °C	50 J

Drahtzusammensetzung					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.52	0.45	0.23	8.66	1.00

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.1	0.5	0.4	0.005	0.01	8.6	0.9

Schweißparameter	
Strom	Drahtdurchmesser
60-200 A	2.0 mm

## OK Tigrod 13.37

Schweißparameter	
Strom	Drahtdurchmesser
100-220 A	2.4 mm