

OK Tigrod B3 SC

WIG-Schweißstab zum Schweißen von warmfesten und druckwasserstoffbeständigen Stählen, z. B. 10CrMo9-10, 12CrMo9-10, SA-387 Gr. 22, A335 Gr. P22 u.ä. Sehr hohe Reinheit (X-Faktor max. 10 ppm), daher für höchste Anforderungen an die Zähigkeit und Beständigkeit gegen Anlassversprödung in Raffinerien, Petrochemie, Kraftwerken, Apparatebau etc. geeignet, auch nach Step-Cooling. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 200 - 350°C, Wärmenachbehandlung: Anlassen oder Vergüten. Verfügbare Durchmesser: 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2 mm.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 21952-A : W Z CrMo2Si EN ISO 21952-B : W 62 2C1M SFA/AWS A5.28 : ER90S-B3
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Legierungstyp	Low alloyed (2.25% Cr, 1% Mo)
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Ar (I1) EN ISO			
PWHT 1 hour(s) 720 °C	565 MPa	670 MPa	26 %
Ar (I1) AWS			
PWHT 4 hour(s) 690 °C	545 MPa	660 MPa	28 %
PWHT 32 hour(s) 690 °C	500 MPa	620 MPa	29 %
PWHT 1 hour(s) 690 °C	560 MPa	680 MPa	27 %
Ar (I1) AWS Test temp 460°C			
PWHT 32 hour(s) 690 °C	410 MPa	460 MPa	21 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Ar (I1) EN ISO		
PWHT	20 °C	275 J
Ar (I1) AWS		
PWHT	-40 °C	160 J
PWHT	-30 °C	170 J
PWHT	-30 °C	155 J
PWHT	-40 °C	150 J
PWHT	-30 °C	190 J
PWHT	-40 °C	140 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.08	0.5	0.5	0.05	2.4	1.0

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.07	0.52	0.5	0.005	0.005	0.1	2.5	1.0	0.010	0.002

OK Tigrod B3 SC

Typische Schweißgutrichtanalyse %

Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
0.1	0.005	0.003	0.002	0.002	0.0003	0.003	1.0	0.018	0.008

Typische Schweißgutrichtanalyse %

PE	J-Factor	X-bar	Others tot
2.8	82	6	<0.5