

OK Tigrod 13.38

L'OK Tigrod 13.38 comprend 9% de Cr-Mo-VN. Cette électrode est destinée au 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). Cette électrode ne doit être utilisée de préférence que pour le soudage d'aciers comprenant 9% de Cr, tels que les aciers P 91/T 91. Cet alliage est modifié pour un taux d'impureté extrêmement faible. Le niveau de résistance est meilleur soit température ambiante, soit des températures élevées. _x000D_ L'AWS a modifié la classification de ce produit (l'ancienne classification était : A5.9 ER505). _x000D_ Courant de soudage_x000D_ DC(-)

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 21952-A : W CrMo91 EN ISO 21952-B : W 62 I1 9C1MV SFA/AWS A5.28 : ER90S-B91
Agréments	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.0-2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTUV : 07686

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 - V - N) "9CrMoVN"
Gaz de protection	I1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques				
Condition	Instruction conditionnelle	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Ar (I1) AWS				
PWHT 2 hour(s) 760 °C	Tested at 450°C	750 MPa	850 MPa	20 %
Ar (I1) EN				
PWHT (Tested)	Tested at 482°C	500 MPa	560 MPa	16 %
PWHT (Tested)	Tested at 450°C	510 MPa	580 MPa	14 %
Ar (I1) EN				
PWHT (Tested)	Tested at 20°C	690 MPa	785 MPa	20 %
PWHT (Tested)	Tested at 560°C	420 MPa	450 MPa	22 %
PWHT (Tested)	Tested at 20°C	670 MPa	760 MPa	20 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Ar (I1) AWS		
PWHT	20 °C	95 J
Ar (I1) EN		
PWHT	20 °C	200 J
PWHT	0 °C	190 J
PWHT	-60 °C	30 J
PWHT	0 °C	180 J
PWHT	-40 °C	60 J
PWHT	-40 °C	90 J
PWHT	20 °C	210 J
PWHT	-60 °C	70 J
PWHT	-20 °C	130 J
PWHT	-20 °C	150 J

OK Tigrod 13.38

Composition du fil

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	N
0.1	0.5	0.3	0.5	8.7	0.9	0.20	0.05

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.1	0.5	0.3	0.002	0.004	0.8	8.7	0.9	0.2	0.1

Analyse du métal déposé

N	Nb
0.04	0.06