

OK Tigrod 13.38

OK Tigrod 13.38是一种适用于高温钢和炼油厂热氢环境用钢GTAW焊接的无镀铜低合金9CrMoVN焊丝。该焊丝适用于诸如P 91/T 91钢等9% Cr钢种。该合金的杂质元素限值已经过修改，因此极其“纯净”。其在室温和高温条件下均可获得较高强度。AWS已对该产品的归类进行修改。此前归类编号为A5.9 ER505。

技术参数	
分类	EN ISO 21952-A : W CrMo91 EN ISO 21952-B : W 62 I1 9C1MV SFA/AWS A5.28 : ER90S-B91
批准	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.0-2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTV : 07686

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo - V - N) "9CrMoVN"
保护气体	I1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能				
条件	条件性声明	屈服强度	抗拉强度	延伸率
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 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
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

全焊缝金属

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

全焊缝金属

N	Nb
0.04	0.06

焊丝成分

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