

OK Tigrod B3 SC

OK Tigrod B3 SC 是一款镀铜低合金Cr-Mo 实心焊丝，设计用于在步冷处理后仍要求高韧性时对抗蠕变2.25% Cr 1% Mo 合金钢、SA- 387 Gr. 22、A335 Gr. P22 或类似材料进行氩弧焊。由于其杂质元素含量极低，因而X-bar系数最大不超过10，适用于抗回火脆化的应用工况。通常在焊接后需要进行焊后热处理（PWHT）。适用于炼油、石化和化工、电站、压力容器等行业。

技术参数

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

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Low alloyed (2.25% Cr, 1% Mo)
保护气体	I1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
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 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
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

全焊缝金属

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

全焊缝金属

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

OK Tigrod B3 SC

全焊缝金属

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

焊丝成分

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