

OK Tigrod 55

OK Tigrod 13.13 je pomdný nízkolegovaný drát pro WIG svaování vysokopevných ocelí s minimální pevností 710 MPa i tam, kde jsou požadovány vysoké hodnoty nárazové práce za nízkých teplot. Používá se v ochranné atmosféře čistého Ar. Uvedené mechanické vlastnosti jsou ve stavu po svaění. Po řezání na odstranění vnitřního napětí se mez kluzu i pevnost snižují cca o 30 MPa.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 16834-A : W 55 4 Mn3NiCrMo EN ISO 16834-A : Mn3NiCrMo SFA/AWS A5.28 : ER100S-G
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Low alloyed steel (0.5 % Cr - 0.5 % Ni - 0.2 % Mo)
Ochranný plyn	I1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez kluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Ar(I1) AWS			
Po svaění	636 MPa	713 MPa	16 %
Ar (I1) EN			
Po svaění	720 MPa	817 MPa	21 %
Uvolněního Napětí 2 hour(s) 620 °C	629 MPa	716 MPa	23 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Ar(I1) AWS		
Po svaění	-30 °C	120 J
Po svaění	-40 °C	85 J
Po svaění	-50 °C	80 J
Ar (I1) EN		
Uvolněního Napětí	-40 °C	75 J
Po svaění	-50 °C	75 J
Po svaění	-30 °C	125 J
Uvolněního Napětí	-30 °C	140 J
Po svaění	-40 °C	120 J

Typického chemického složení svarového kovu v %								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.1	1.4	0.7	0.015	0.015	0.5	0.5	0.2	0.15

Typické složení drátu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.118	1.38	0.71	0.52	0.57	0.19