

OK Tigrod 13.32

OK Tigrod 13.32 nízkolegovaný pomdný drát typu 5Cr0,5Mo pro WIG svaování áropevných ocelí podobného sloení. Je používán v ochranné atmosféře čistého Ar. Mechanické vlastnosti zde uvedené platí pro stav po íhání na odstranění vnitního prnutí.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 21952-A : W CrMo5Si EN ISO 21952-B : W 55 5CM SFA/AWS A5.28 : ER80S-B6
Schválení	NAKS/HAKC : 2.0-2.4MM

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

Typ legování	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
Ochranný plyn	I1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN I1			
Uvolnného Naptí 1 hour(s) 730-760 °C	550 MPa	640 MPa	23 %
Stress relieved+ 1 hour(s) 730-760 °C	465 MPa	527 MPa	18 %
Stress relieved++ 1 hour(s) 730-760 °C	430 MPa	477 MPa	19 %
AWS I1			
Po svaení	730 MPa	900 MPa	22 %
Uvolnného Naptí 1 hour(s) 745 °C	580 MPa	680 MPa	22 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
EN I1		
Uvolnného Naptí	20 °C	250 J
AWS I1		
Uvolnného Naptí	-20 °C	200 J
Po svaení	-20 °C	80 J
Uvolnného Naptí	20 °C	230 J
Po svaení	20 °C	100 J
Po svaení	-29 °C	50 J
Uvolnného Naptí	-29 °C	200 J

Typické složení drátu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	0.48	0.44	0.06	5.73	0.58

Údaje ukládání			
Prmr	A	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.6 mm	40-180 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.0 mm	60-200 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.4 mm	100-220 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
3.2 mm	130-250 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h

OK Tigrod 13.32

Sváčecí parametry	
A	Prmr drátu
60-200 A	2.0 mm
100-220 A	2.4 mm
130-250 A	3.2 mm