

OK Tigrod 12.64

A copper coated, G4Si1/ER70S-6 rod for GTAW of general structural and engineering unalloyed and low-alloyed carbon-manganese steels. Compared with OK Tigrod 12.61, OK Tigrod 12.64 has a slightly higher silicon and manganese content, which increases the weld metal strength. The high silicon content promotes low sensitivity to surface impurities and contributes to smooth, sound welds.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 636-A : W 46 5 4Si1 EN ISO 636-A : W 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Schválení	ABS : 3Y (I1) BV : 3YM CE : EN 13479 DNV-GL : III YM (I1) LR : 3Y H15 (I1) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05260

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

Typ legování	Carbon-manganese steel
Ochranný plyn	I1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Ar (I1) AWS			
Po svaení	510 MPa	610 MPa	30 %
Uvolnného Naptí 2 hour(s) 620 °C	400 MPa	525 MPa	32 %
Ar (I1) EN			
Po svaení	525 MPa	595 MPa	26 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Ar (I1) AWS		
Uvolnného Naptí	-46 °C	80 J
Po svaení	-46 °C	100 J
Ar (I1) EN		
Po svaení	-40 °C	150 J
Po svaení	-50 °C	90 J

Typického chemické složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	S	P
0.08	1.28	0.80	0.013	0.015

Typické složení drátu %		
C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95