

OK Tigrod 13.17

A copper coated, low-alloyed, chromium-molybdenum (2,5% Cr, 1,1 % Mo), solid wire for GTAW of creep resistant steels like SA-387 Grade 22, A335 Grade P22 or similar materials. High purity wire with a guaranteed Bruscato factor, X-bar <15. Usually welding is followed by a stress relieving heat treatment at 600-700 °C.

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

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

Typ legování	Low alloyed steel (2,5%Cr, 1 % Mo)
Ochranný plyn	I1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 690 °C	570 MPa	690 MPa	27 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS		
Následné tepelné zpracování	-40 °C	150 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu
0.08	0.5	0.5	0.005	0.008	2.4	1.0	0.15

Typické složení drátu %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.08	0.5	0.5	0.05	2.4	1.0