

OK Tigrod B3 SC

OK B3 SC je základní elektroda pro svaování stídným i stejnosměrným proudem ocelí legovaných 2,25 % Cr a 1 % Mo a odolných proti tečení, ocelí SA-387 Grade 22, A335 Grade P22 a podobných materiálů, u kterých se požaduje maximální houževnatost i po stupovitém ochlazení (step-cooling). Má nízký obsah nečistot a faktor X podle Brinell nejvýše 10, a je tak vhodná pro aplikace vyžadující odolnost proti křehnutí. Po svaování se obvykle provádí následné tepelné zpracování. Je vhodná pro použití v rafinérském, chemickém a petrochemickém průmyslu, v energetice, pro výrobu tlakových nádob atd.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 21952-A : W 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 (2.25% Cr, 1% Mo)
Ochranný plyn	I1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluзу	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Ar (I1) EN ISO			
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 720 °C	565 MPa	670 MPa	26 %
Ar (I1) AWS			
Následné tepelné zpracování 4 hour(s) 690 °C	545 MPa	660 MPa	28 %
Následné tepelné zpracování 32 hour(s) 690 °C	500 MPa	620 MPa	29 %
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 690 °C	560 MPa	680 MPa	27 %
Ar (I1) AWS Test temp 460°C			
Následné tepelné zpracování 32 hour(s) 690 °C	410 MPa	460 MPa	21 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Ar (I1) EN ISO		
Následné tepelné zpracování	20 °C	275 J
Ar (I1) AWS		
Následné tepelné zpracování	-40 °C	160 J
Následné tepelné zpracování	-30 °C	155 J
Následné tepelné zpracování	-40 °C	150 J
Následné tepelné zpracování	-30 °C	170 J
Následné tepelné zpracování	-30 °C	190 J
Následné tepelné zpracování	-40 °C	140 J

Typického chemického složení svarového kovu v %									
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

Typického chemického složení svarového kovu v %									
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

Typického chemického složení svarového kovu v %

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

Typické složení drátu %

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