

## OK B3 SC

OK Tigrod B3 SC je pomdný plný svaovací drát z nízkolegovaného chrom-molybdenového materiálu, určený ke svaování elektrodou v inertním plynu na ocelích legovaných 2,25 % Cr a 1 % Mo a odolných proti tečení, ocelích SA-387 Grade 22, A335 Grade P22 a podobných materiálech, u kterých se požaduje maximální houževnatost i po stupovitém ochlazení (step-cooling). Má nízký obsah nečistot a faktor X podle Bruscata nejvýše 10, a je tak vhodná pro aplikace vyžadující odolnost proti křehnutí. Po svaování obvykle probíhá následné tepelné zpracování. Je vhodný pro použití v rafinérském, chemickém a petrochemickém průmyslu, v energetice, pro výrobu tlakových nádob atd.

| Specifikace |                                                                            |
|-------------|----------------------------------------------------------------------------|
| Klasifikace | SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 H4 R<br>EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5            |
| Schválení   | CE : EN 13479<br>NAKS/HAKC : 3.2 mm<br>NAKS/HAKC : 4.0 mm<br>VdTÜV : 19612 |

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

|                |                                |
|----------------|--------------------------------|
| Svaovací proud | DC+-, AC                       |
| Difuzní vodík  | < 4.0 ml/100g                  |
| Typ legování   | Low alloyed (2.25% Cr ; 1% Mo) |
| Typ obalu      | Basic covering                 |

| Typické vlastnosti v tahu   |                  |            |                     |             |
|-----------------------------|------------------|------------|---------------------|-------------|
| Podmínky                    | Podmínný píkaz   | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| <b>AWS</b>                  |                  |            |                     |             |
| 3.PWHT<br>32 hour(s) 690 °C |                  | 460 MPa    | 580 MPa             | 27 %        |
| 4.PWHT<br>(Test             | Test Temp. 454°C | 370 MPa    | 455 MPa             | 18 %        |
| 1.PWHT<br>1 hour(s) 690 °C  |                  | 550 MPa    | 650 MPa             | 23 %        |
| 2.PWHT<br>4 hour(s) 690 °C  |                  | 540 MPa    | 650 MPa             | 25 %        |

| Vrubová houževnatost |                   |                      |
|----------------------|-------------------|----------------------|
| Podmínky             | Testovací teplota | Vrubová houževnatost |
| <b>AWS</b>           |                   |                      |
| 2.PWHT               | -30 °C            | 150 J                |
| 1.PWHT               | -30 °C            | 120 J                |
| 3.PWHT               | -30 °C            | 140 J                |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |     |      |       |       |      |      |    |       |       |
|-------------------------------------------------|-----|------|-------|-------|------|------|----|-------|-------|
| C                                               | Mn  | Si   | S     | P     | Ni   | Cr   | Mo | V     | Al    |
| 0.085                                           | 0.7 | 0.20 | 0.004 | 0.005 | 0.04 | 2.35 | 1  | 0.007 | 0.002 |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |       |       |       |       |        |       |       |         |       |
|-------------------------------------------------|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|---------|-------|
| Cu                                              | Nb    | Ti    | Sb    | As    | B      | Sn    | Mn+Si | Nb+Ti+V | P+Sn  |
| 0.04                                            | 0.004 | 0.007 | 0.001 | 0.002 | 0.0002 | 0.004 | 0.9   | 0.018   | 0.009 |

## OK B3 SC

### Typického chemického složení svarového kovu v %

| PE  | J-Factor | X-bar |
|-----|----------|-------|
| 2.7 | 85       | 7     |

### Údaje ukládání

| Prmr           | A         | V    | Účinnost (%) | as dohoení/elektroda | Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu |
|----------------|-----------|------|--------------|----------------------|---------------------------------------------|
| 2.5 x 350.0 mm | 60-95 A   | 23 V | 60 %         | 63 sec               | 0.8 kg/h                                    |
| 3.2 x 350.0 mm | 75-145 A  | 23 V | 60 %         | 62 sec               | 1.2 kg/h                                    |
| 4.0 x 450.0 mm | 100-200 A | 26 V | 58 %         | 86 sec               | 1.7 kg/h                                    |
| 5.0 x 450.0 mm | 115-260 A | 25 V | 63 %         | 106 sec              | 2.3 kg/h                                    |