

## OK Tigrod 13.12

WIG-Schweißstab für warmfeste CrMo-Stähle wie 13CrMo4-5, 25CrMo4 u.ä., insbesondere zum Wurzelschweißen und für Schweißungen an dünnwandigen Bauteilen. Eignungsgeprüft für den Einsatz bis 500 °C, im Langzeitbereich 570 °C.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 21952-A : W CrMo1Si EN ISO 21952-B : W 55 I1 1CM3 SFA/AWS A5.28 : ER80S-G
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04952

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Low alloyed steel (1 % Cr - 0.5 % Mo)
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>Ar (I1) EN ISO</b>			
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 700 °C	560 MPa	650 MPa	25 %
<b>Ar (I1) AWS</b>			
Unbehandelt	560 MPa	720 MPa	24 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>Ar (I1) EN ISO</b>		
Spannungsarmgeglüht	20 °C	250 J
Spannungsarmgeglüht	-40 °C	120 J
<b>Ar (I1) AWS</b>		
Unbehandelt	-30 °C	40 J
Unbehandelt	20 °C	120 J
Unbehandelt	-60 °C	20 J
Unbehandelt	-40 °C	20 J
Unbehandelt	-20 °C	50 J

Drahtzusammensetzung						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.09	1.00	0.65	0.010	0.015	1.18	0.49

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.10	1.00	0.70	0.015	0.015	1.10	0.50