OK Tigrod 13.32

WIG-Schweißstab für warmfeste Stähle und Stahlguss vom Typ 5% Cr / 1% Mo, bevorzugt für den Einsatz nach ASME-Regelwerk (frühere Bezeichnung ER502), Vorwärmtemperatur meist 200 - 300 °C, nach dem Schweißen folgt eine Anlassglühung. Auch zum WIG-Schweißen hochfester Stähle mit Streckgrenzen bis 700 MPa geeignet, wenn das Bauteil frei schrumpfen kann.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 21952-A : W CrMo5Si EN ISO 21952-B : W 55 5CM SFA/AWS A5.28 : ER80S-B6
Zulassungen	NAKS/HAKC : 2.0-2.4MM

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

Legierungstyp	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
EN I1			
Stress relieved+ 1 hour(s) 730-760 °C	465 MPa	527 MPa	18 %
Stress relieved++ 1 hour(s) 730-760 °C	430 MPa	477 MPa	19 %
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 730-760 °C	550 MPa	640 MPa	23 %
AWS I1			
Unbehandelt	730 MPa	900 MPa	22 %
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 745 °C	580 MPa	680 MPa	22 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
EN I1		
Spannungsarmgeglüht	20 °C	250 J
AWS I1		
Unbehandelt	-20 °C	80 J
Spannungsarmgeglüht	20 °C	230 J
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	200 J
Unbehandelt	20 °C	100 J
Unbehandelt	-29 °C	50 J
Spannungsarmgeglüht	-29 °C	200 J

Drahtzusammensetzung					
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**
0.07	0.48	0.44	0.06	5.73	0.58

Leistungsdaten			
Durchmesser	**Strom**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
1.6 mm	40-180 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.0 mm	60-200 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.4 mm	100-220 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
3.2 mm	130-250 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h

OK Tigrod 13.32

Schweißparameter	
Strom	**Drahtdurchmesser**
60-200 A	2.0 mm
100-220 A	2.4 mm
130-250 A	3.2 mm