

## OK Tigrod 13.26

NiCu-legierter WIG-Schweißstab für das Wurzel- und Dünnblechschweißen artähnlicher wetterfester Baustähle. Das korrosionsträge Schweißgut ist sehr gut beständig gegen Witterungs- und Seewassereinflüsse, es bildet eine festhaftende Rostschicht ("Patina?"), die das Weiterrosten stark verlangsamt. Hauptanwendungsgebiet ist das Schweißen von Wurzelraupen an der Bewitterungsseite, Dünnblechschweißungen sowie Sichtnähten an Dekorations- und Kunstobjekten. Für wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W u. ä.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	EN ISO 636-A : W 46 6 Z 3Ni1Cu EN ISO 636-A : W Z 3Ni1Cu SFA/AWS A5.28 : ER80S-G
<b>Zulassungen</b>	CE : EN 13479 DNV-GL : IV YM (I1) UKCA : EN 13479

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

<b>Legierungstyp</b>	Low alloyed steel (0.8 % Ni - 0.4 % Cu)
<b>Schutzgas</b>	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>EN I1</b>			
Unbehandelt	490 MPa	580 MPa	30 %
<b>AWS I1</b>			
Spannungsarmgeglüht 2 hour(s) 650 °C	430 MPa	545 MPa	32 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>EN I1</b>		
Unbehandelt	-60 °C	60 J
Unbehandelt	20 °C	200 J
Unbehandelt	-20 °C	140 J
Unbehandelt	-40 °C	100 J
<b>AWS I1</b>		
Spannungsarmgeglüht	20 °C	230 J
Spannungsarmgeglüht	-40 °C	170 J
Spannungsarmgeglüht	-20 °C	210 J
Spannungsarmgeglüht	-60 °C	160 J

Drahtzusammensetzung						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.095	1.32	0.80	0.8	0.06	0.006	0.5

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cu
0.07	1.3	0.7	0.015	0.015	0.8	0.35