

## OK Tigrod 13.23

WIG-Schweißstab für den Einsatz an Feinkornstählen für tiefe Temperaturen. Das 0,9%Ni-Schweißgut entspricht den Offshore-Anforderungen auch bei Sauerangriff. Insbesondere für höherfeste Feinkornstähle der kaltzähnen Reihe wie z.B P460NL1/S460NL1 bis -50°C. Meist eingesetzt für das Wurzelschweißen. Für Werkstoffe wie P355NL1 / NL2, S355ML / NL bis P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, Offshore-Stähle u. ä.

| Spezifikationen  |                                                                                    |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassifikationen | EN ISO 636-A : W 46 5 Z3Ni1<br>EN ISO 636-A : W Z3Ni1<br>SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni1 |
| Zulassungen      | CE : EN 13479<br>DNV : IV Y40M (I1)<br>UKCA : EN 13479                             |

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

|               |                                    |
|---------------|------------------------------------|
| Legierungstyp | Low alloyed steel (1% Ni, 0,3% Mo) |
| Schutzgas     | I1 (EN ISO 14175)                  |

| Typische Festigkeitseigenschaften |              |               |         |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand                           | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| <b>Ar (I1) EN ISO</b>             |              |               |         |
| Unbehandelt                       | 500 MPa      | 600 MPa       | 27 %    |
| <b>Ar (I1) AWS</b>                |              |               |         |
| Unbehandelt                       | 500 MPa      | 600 MPa       | 25 %    |

| Typische Kerbschlagzähigkeit |                |                  |
|------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand                      | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| <b>Ar (I1) EN ISO</b>        |                |                  |
| Unbehandelt                  | -50 °C         | 130 J            |
| Unbehandelt                  | -60 °C         | 80 J             |
| <b>Ar (I1) AWS</b>           |                |                  |
| Unbehandelt                  | 0 °C           | 230 J            |
| Unbehandelt                  | -60 °C         | 90 J             |
| Unbehandelt                  | -20 °C         | 200 J            |
| Unbehandelt                  | -46 °C         | 140 J            |

| Drahtzusammensetzung |      |      |     |      |
|----------------------|------|------|-----|------|
| C                    | Mn   | Si   | Ni  | Mo   |
| 0.07                 | 1.11 | 0.57 | 0.9 | 0.29 |

| Typische Schweißgutrichtanalyse % |     |     |      |      |     |      |      |      |      |
|-----------------------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|------|------|
| C                                 | Mn  | Si  | S    | P    | Ni  | Cr   | Mo   | V    | Cu   |
| 0.08                              | 1.0 | 0.7 | 0.01 | 0.01 | 0.9 | 0.01 | 0.25 | 0.01 | 0.15 |