

OK Tigrod 12.60

Ein verkupferter WIG-Schweißstab, besonders für duktile Wurzelschweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, allgemeinen Baustählen, Feinkornbaustählen und Druckbehälterstählen geeignet. Das Schweißgut ist auch bei Sauergasangriff einsetzbar, wenn eine "weiche" Wurzel verlangt wird. Für Stähle wie P235 / S235 - L360 / S355 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 636-A : W 38 4 2Si EN ISO 636-A : W 2Si SFA/AWS A5.18 : ER70S-3
Zulassungen	ABS : 3Y ABS : ER 70S-3 BV : 3YM CE : EN 13479 DNV-GL : III YM (I1) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11141

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

Legierungstyp	Carbon-manganese steel
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Ar (I1) AWS			
Unbehandelt	450 MPa	540 MPa	33 %
Ar (I1) EN			
Unbehandelt	420 MPa	515 MPa	29 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Ar (I1) AWS		
Unbehandelt	-50 °C	150 J
Unbehandelt	-20 °C	250 J
Ar (I1) EN		
Unbehandelt	-20 °C	260 J
Unbehandelt	-50 °C	150 J
Unbehandelt	-40 °C	160 J

Drahtzusammensetzung		
C	Mn	Si
0.10	1.11	0.72

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	S	P
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013