

OK Tigrod 13.09

El OK Tigrod 13.09 es una varilla de acero de baja aleación, revestida de cobre, del tipo 0,5% Mo, para el soldeo TIG (GTAW) de aceros resistentes a la fluencia del mismo tipo, como las tuberías de recipientes a presión y calderas, con una temperatura de trabajo de hasta 500°C aproximadamente. También puede utilizarse para soldar aceros débilmente aleados de alta resistencia mecánica. Normalmente el OK Tigrod 13.09 se suelda con Ar puro como gas de protección. Las propiedades mecánicas indicada se consiguen después de la relajación de tensiones.

Especificaciones

Clasificaciones	EN ISO 636-A : W 46 2 2Mo EN ISO 636-A : W 2Mo EN ISO 21952-A : W MoSi EN ISO 21952-B : W 52 1M3 SFA/AWS A5.28 : ER70S-A1 (ER80S-G)
Aprobaciones	CE : EN 13479 DB : 42.039.08 DNV-GL : III YMS (I1) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04950

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Low alloyed steel (0.5 % Mo)
Gas de protección	I1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
EN Ar (I1)			
Como soldado	490 MPa	600 MPa	30 %
PWHT 1 hour(s) 620 °C	450 MPa	550 MPa	31 %
AWS Ar (I1)			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	510 MPa	610 MPa	28 %
Como soldado	520 MPa	620 MPa	27 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
EN Ar (I1)		
PWHT	20 °C	190 J
Como soldado	20 °C	180 J
Como soldado	-20 °C	160 J
Como soldado	-60 °C	25 J
PWHT	-20 °C	170 J
Como soldado	-40 °C	90 J
AWS Ar (I1)		
PWHT	-20 °C	220 J
Como soldado	-29 °C	150 J
Como soldado	-46 °C	130 J

% Composición hilo (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.094	1.09	0.61	0.05	0.05	0.45

OK Tigrod 13.09

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
C	Mn	Si	S	P	Mo	Cu
0.1	1.1	0.7	0.015	0.015	0.5	0.2