

## OK Tigrod 13.32

El OK Tigrod 13.32 es una varilla de acero de baja aleación, del tipo 5% Cr, 0,5% Mo, revestida de cobre, para el soldeo TIG (GTAW) de materiales de composición similar. El OK Tigrod 13.32 se utiliza normalmente con Ar puro como gas protector. Aunque los valores mínimos de las propiedades mecánicas se obtienen directamente tras el soldeo, la unión debe someterse a tratamiento térmico posterior.

### Especificaciones

<b>Clasificaciones</b>	EN ISO 21952-A : W CrMo5Si EN ISO 21952-B : W 55 5CM SFA/AWS A5.28 : ER80S-B6
<b>Aprobaciones</b>	NAKS/HAKC : 2.0-2.4MM

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

<b>Tipo de aleación</b>	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
<b>Gas de protección</b>	I1 (EN ISO 14175)

### Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>EN I1</b>			
Stress relieved+ 1 hour(s) 730-760 °C	465 MPa	527 MPa	18 %
Liberado de tensiones 1 hour(s) 730-760 °C	550 MPa	640 MPa	23 %
Stress relieved++ 1 hour(s) 730-760 °C	430 MPa	477 MPa	19 %
<b>AWS I1</b>			
Liberado de tensiones 1 hour(s) 745 °C	580 MPa	680 MPa	22 %
Como soldado	730 MPa	900 MPa	22 %

### Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>EN I1</b>		
Liberado de tensiones	20 °C	250 J
<b>AWS I1</b>		
Liberado de tensiones	-20 °C	200 J
Como soldado	20 °C	100 J
Como soldado	-20 °C	80 J
Como soldado	-29 °C	50 J
Liberado de tensiones	-29 °C	200 J
Liberado de tensiones	20 °C	230 J

### % Composición hilo (valores típicos)

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

### Datos aportación

Diámetro	Amperios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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

## OK Tigrod 13.32

### Datos aportación

Diámetro	Amperios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
3.2 mm	130-250 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h

### Parámetros de soldadura

Amperios	Diámetro del hilo
60-200 A	2.0 mm
100-220 A	2.4 mm
130-250 A	3.2 mm