

OK Tigrod 13.38

El OK Tigrod 13.38 es una varilla para soldar aceros que trabajan a altas temperaturas y aceros que trabajan con hidrógeno caliente, especialmente en refinерías de petroleos. Preferiblemente usado en aceros con 9% de Cromo como el P91/T91. Gas de protección: Ar.

Especificaciones

Clasificaciones	EN ISO 21952-A : W CrMo91 EN ISO 21952-B : W 62 I1 9C1MV SFA/AWS A5.28 : ER90S-B91
Aprobaciones	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.0-2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTUV : 07686

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

Tipo de aleación	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo - V - N) "9CrMoVN"
Gas de protección	I1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas

Condición	Declaración condicional	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Ar (I1) AWS				
PWHT 2 hour(s) 760 °C	Tested at 450°C	750 MPa	850 MPa	20 %
Ar (I1) EN				
PWHT (Tested)	Tested at 482°C	500 MPa	560 MPa	16 %
PWHT (Tested)	Tested at 450°C	510 MPa	580 MPa	14 %
Ar (I1) EN				
PWHT (Tested)	Tested at 20°C	690 MPa	785 MPa	20 %
PWHT (Tested)	Tested at 560°C	420 MPa	450 MPa	22 %
PWHT (Tested)	Tested at 20°C	670 MPa	760 MPa	20 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
Ar (I1) AWS		
PWHT	20 °C	95 J
Ar (I1) EN		
PWHT	20 °C	200 J
PWHT	0 °C	190 J
PWHT	-60 °C	30 J
PWHT	0 °C	180 J
PWHT	-40 °C	60 J
PWHT	-40 °C	90 J
PWHT	20 °C	210 J
PWHT	-60 °C	70 J
PWHT	-20 °C	130 J
PWHT	-20 °C	150 J

OK Tigrod 13.38

% Composición hilo (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	N
0.1	0.5	0.3	0.5	8.7	0.9	0.20	0.05

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.1	0.5	0.3	0.002	0.004	0.8	8.7	0.9	0.2	0.1

% Análisis metal depositado (valores típicos)

N	Nb
0.04	0.06