

OK Tigrod 13.38

Az OK Tigrod 13.38 egy nem rézbevonatos, alacsony ötvözet, 9CrMoVN pálcá védgázos volfrámelektrodos ívhegesztéshez magas hőmérséklet acélokhoz és meleg hidrogénszervizes acélokhoz, különösen olajfinomítókban. 9%Cr acélokhoz való használatra preferált, mint például P 91/T 91 acélok. Az ötvözet módosított a szennyezőelemek korlátaira vonatkozóan és rendkívül „tisztá”. Ez feljavított szilárdsági szintet produkál mind szoba-, és magasabb hőmérsékleten. AWS megváltoztatta ennek a terméknek a minősítését. Az elz minősítés A5.9 ER505. volt.

Mszaki leírás	
Osztályozások	EN ISO 21952-A : W CrMo91 EN ISO 21952-B : W 62 I1 9C1MV SFA/AWS A5.28 : ER90S-B91
Jóváhagyások	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.0-2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07686

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Ötvözet típus	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo - V - N) "9CrMoVN"
Védgáz	I1 (EN ISO 14175)

Jellemző szilárdsági tulajdonságok				
?llapot	Feltételes nyilatkozat	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
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 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
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

OK Tigrod 13.38

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

Állapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
PWHT	-20 °C	150 J

Varratfém analízis

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

Varratfém analízis

N	Nb
0.04	0.06

Huzal összetétel

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