

OK Tigrod 13.37

Az OK Tigrod 13.37 egy 9Cr-1Mo ötvözet, rézbevonattal ellátott pálcá védgázos volfrámelektrodós ívhegesztéshez magas hőmérséklet acélokhoz és meleg hidrogénszervizes acélokhoz, különösen olajfinomítókban. Az elektroda egy sima ER505 típusú.

Mszaki leírás	
Osztályozások	EN ISO 21952-A : W CrMo9 EN ISO 21952-B : W 55 9C1M SFA/AWS A5.28 : ER80S-B8
Jóváhagyások	NAKS/HAKC : 2.0 - 2.4 mm

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

Ötvözet típus	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo) "ER505"
Védgáz	I1 (EN ISO 14175)

Jellemző szaktípuszilárdsági tulajdonságok			
Állapot	Folyáshatár	Szaktípuszilárdság	Szakadási nyúlás
Enhanced testing temperature.			
Stress relieved++ 2 hour(s) 760 °C	350 MPa	390 MPa	22 %
Feszültség feloldva 2 hour(s) 760 °C	430 MPa	500 MPa	17 %
Stress relieved+ 2 hour(s) 760 °C	410 MPa	480 MPa	18 %
Ar (I1) EN			
Feszültség feloldva 2 hour(s) 760 °C	540 MPa	660 MPa	26 %
Stress relieved+ 4 hour(s) 735 °C	560 MPa	680 MPa	22 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
Állapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
Ar (I1) EN		
Feszültség feloldva	-40 °C	120 J
Stress relieved+	-40 °C	130 J
Stress relieved+	-20 °C	150 J
Feszültség feloldva	-20 °C	140 J
Feszültség feloldva	-60 °C	90 J
Stress relieved+	-60 °C	50 J

Varratfém analízis						
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.1	0.5	0.4	0.005	0.01	8.6	0.9

Huzal összetétel					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.52	0.45	0.23	8.66	1.00

Hegesztési paraméterek	
Amper	Huzalátmérő
60-200 A	2.0 mm

OK Tigrod 13.37

Hegesztési paraméterek

Amper	Huzalátmér
100-220 A	2.4 mm