

OK Tigrod B3 SC

Az OK Tigrod B3 SC egy rézbevonattal ellátott, alacsonyan ötvözött, króm-molibdén tömör huzal, amelyet melegsízárd, 2,25% Cr 1% Mo ötvözött acélok, SA-387 22-es, A335 P22-es típusú vagy hasonló anyagok védgázos volfrámelektrodás ívhegesztésére (GTAW) terveztek, amikor lépcsős hűtési feldolgozást (Step Cooling Test) mellett is a legnagyobb szívósság szükséges. A szennyező elemek rendkívül alacsony szintje max. X = 10 Bruscato faktort biztosít a megeresztési ridegségnek ellenálló alkalmazásokhoz. A hegesztést rendszerint feldolgozás követi (PWTH - hegesztést követő feldolgozás). Jellemző felhasználási területe finomítóknaál, a petrokémiai és vegyiparban, ermi iparban, nyomástartó berendezések stb.

Mszaki leírás	
Osztályozások	EN ISO 21952-A : W Z CrMo2Si EN ISO 21952-B : W 62 2C1M SFA/AWS A5.28 : ER90S-B3
Jóváhagyások	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Ötvözetítípus	Low alloyed (2.25% Cr, 1% Mo)
Védgáz	I1 (EN ISO 14175)

Jellemző szakítószilárdsági tulajdonságok			
?llapot	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
Ar (I1) EN ISO			
PWHT 1 hour(s) 720 °C	565 MPa	670 MPa	26 %
Ar (I1) AWS			
PWHT 4 hour(s) 690 °C	545 MPa	660 MPa	28 %
PWHT 32 hour(s) 690 °C	500 MPa	620 MPa	29 %
PWHT 1 hour(s) 690 °C	560 MPa	680 MPa	27 %
Ar (I1) AWS Test temp 460°C			
PWHT 32 hour(s) 690 °C	410 MPa	460 MPa	21 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
Ar (I1) EN ISO		
PWHT	20 °C	275 J
Ar (I1) AWS		
PWHT	-40 °C	160 J
PWHT	-30 °C	170 J
PWHT	-30 °C	155 J
PWHT	-40 °C	150 J
PWHT	-30 °C	190 J
PWHT	-40 °C	140 J

Varratfém analízis									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.07	0.52	0.5	0.005	0.005	0.1	2.5	1.0	0.010	0.002

OK Tigrod B3 SC

Varratfém analízis

Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
0.1	0.005	0.003	0.002	0.002	0.0003	0.003	1.0	0.018	0.008

Varratfém analízis

PE	J-Factor	X-bar	Others tot
2.8	82	6	<0.5

Huzal összetétel

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.08	0.5	0.5	0.05	2.4	1.0