

OK Tigrod 13.23

Filo pieno ramato, basso legato allo 0.9% di Ni, ER80S-Ni1, per la saldatura TIG di acciai a grano fine per basse temperature. Buoni valori di resilienza per temperature fino a - 50°C.

| Specifiche | |
|------------------------|--|
| Classificazioni | EN ISO 636-A : W 46 5 Z3Ni1 EN ISO 636-A : W Z3Ni1 SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni1 |
| Omologazioni | CE : EN 13479 DNV : IV Y40M (I1) UKCA : EN 13479 |

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

| | |
|--------------------------|------------------------------------|
| Tipo di lega | Low alloyed steel (1% Ni, 0,3% Mo) |
| Gas di protezione | I1 (EN ISO 14175) |

| Proprietà tensili tipiche | | | |
|---------------------------|-----------------------------|--------------------------|--------------|
| Stato | Resistenza allo snervamento | Resistenza alla trazione | Allungamento |
| Ar (I1) EN ISO | | | |
| Come saldato | 500 MPa | 600 MPa | 27 % |
| Ar (I1) AWS | | | |
| Come saldato | 500 MPa | 600 MPa | 25 % |

| Proprietà prova Charpy con intaglio a V | | |
|---|----------------------|-----------------|
| Stato | Temperatura di prova | Valore tenacità |
| Ar (I1) EN ISO | | |
| Come saldato | -60 °C | 80 J |
| Come saldato | -50 °C | 130 J |
| Ar (I1) AWS | | |
| Come saldato | -60 °C | 90 J |
| Come saldato | 0 °C | 230 J |
| Come saldato | -46 °C | 140 J |
| Come saldato | -20 °C | 200 J |

| analisi tipica del deposito | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-----|-----|------|------|-----|------|------|------|------|
| C | Mn | Si | S | P | Ni | Cr | Mo | V | Cu |
| 0.08 | 1.0 | 0.7 | 0.01 | 0.01 | 0.9 | 0.01 | 0.25 | 0.01 | 0.15 |

| Typical Wire Composition % | | | | |
|----------------------------|------|------|-----|------|
| C | Mn | Si | Ni | Mo |
| 0.07 | 1.11 | 0.57 | 0.9 | 0.29 |