

## OK Tigrod 12.60

Bacchetta di filo pieno, ramato, debolmente legato al Si-Mn, W2Si/ER70S-3, per la saldatura TIG di acciai non legati impiegati per costruzioni generali, serbatoi e tubazioni, cantieristica navale.

| Specifiche      |                                                                                                                     |
|-----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Classificazioni | EN ISO 636-A : W 38 4 2Si<br>EN ISO 636-A : W 2Si<br>SFA/AWS A5.18 : ER70S-3                                        |
| Omologazioni    | ABS : 3Y<br>ABS : ER 70S-3<br>BV : 3YM<br>CE : EN 13479<br>DNV-GL : III YM (I1)<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 11141 |

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

|                   |                        |
|-------------------|------------------------|
| Tipo di lega      | Carbon-manganese steel |
| Gas di protezione | I1 (EN ISO 14175)      |

| Proprietà tensili tipiche |                             |                          |              |
|---------------------------|-----------------------------|--------------------------|--------------|
| Stato                     | Resistenza allo snervamento | Resistenza alla trazione | Allungamento |
| <b>Ar (I1) AWS</b>        |                             |                          |              |
| Come saldato              | 450 MPa                     | 540 MPa                  | 33 %         |
| <b>Ar (I1) EN</b>         |                             |                          |              |
| Come saldato              | 420 MPa                     | 515 MPa                  | 29 %         |

| Proprietà prova Charpy con intaglio a V |                      |                 |
|-----------------------------------------|----------------------|-----------------|
| Stato                                   | Temperatura di prova | Valore tenacità |
| <b>Ar (I1) AWS</b>                      |                      |                 |
| Come saldato                            | -20 °C               | 250 J           |
| Come saldato                            | -50 °C               | 150 J           |
| <b>Ar (I1) EN</b>                       |                      |                 |
| Come saldato                            | -50 °C               | 150 J           |
| Come saldato                            | -20 °C               | 260 J           |
| Come saldato                            | -40 °C               | 160 J           |

| analisi tipica del deposito |      |      |       |       |
|-----------------------------|------|------|-------|-------|
| C                           | Mn   | Si   | S     | P     |
| 0.10                        | 1.11 | 0.72 | 0.012 | 0.013 |

| Typical Wire Composition % |      |      |
|----------------------------|------|------|
| C                          | Mn   | Si   |
| 0.10                       | 1.11 | 0.72 |