

OK Tigrod 13.37

Bacchetta debolmente legata, 9Cr-1Mo, per la saldatura TIG di acciai per alte temperature quali quelli impiegati ad esempio nelle raffinerie. Il filo è conforme alla classificazione ER505.

Specifiche

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

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

Tipo di lega	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo) "ER505"
Gas di protezione	I1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Enhanced testing temperature.			
Detensionato 2 hour(s) 760 °C	430 MPa	500 MPa	17 %
Stress relieved++ 2 hour(s) 760 °C	350 MPa	390 MPa	22 %
Stress relieved+ 2 hour(s) 760 °C	410 MPa	480 MPa	18 %
Ar (I1) EN			
Detensionato 2 hour(s) 760 °C	540 MPa	660 MPa	26 %
Stress relieved+ 4 hour(s) 735 °C	560 MPa	680 MPa	22 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Ar (I1) EN		
Detensionato	-40 °C	120 J
Detensionato	-20 °C	140 J
Stress relieved+	-40 °C	130 J
Stress relieved+	-20 °C	150 J
Detensionato	-60 °C	90 J
Stress relieved+	-60 °C	50 J

analisi tipica del deposito

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

Typical Wire Composition %

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

Parametri di saldatura

Amp	Diametro del filo
60-200 A	2.0 mm
100-220 A	2.4 mm