

OK Tigrod 13.23

WIG-Schweißstab für den Einsatz an Feinkornstählen für tiefe Temperaturen. Das 0,9%Ni-Schweißgut entspricht den Offshore-Anforderungen auch bei Sauer gasangriff. Insbesondere für höherfeste Feinkornstähle der kaltzäh en Reihe wie z.B P460NL1/S460NL1 bis -50°C. Meist eingesetzt für das Wurzelschweißen. Für Werkstoffe wie P355NL1 / NL2, S355ML / NL bis P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, Offshore-Stähle u. ä

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 636-A : W 46 5 Z3Ni1 EN ISO 636-A : W Z3Ni1 SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni1
Zulassungen	CE : EN 13479 DNV : IV Y40M (I1) UKCA : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Low alloyed steel (1% Ni, 0,3% Mo)
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Ar (I1) EN ISO			
Unbehandelt	500 MPa	600 MPa	27 %
Ar (I1) AWS			
Unbehandelt	500 MPa	600 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüf temperatur	Kerbschlagarbeit
Ar (I1) EN ISO		
Unbehandelt	-50 °C	130 J
Unbehandelt	-60 °C	80 J
Ar (I1) AWS		
Unbehandelt	0 °C	230 J
Unbehandelt	-60 °C	90 J
Unbehandelt	-20 °C	200 J
Unbehandelt	-46 °C	140 J

Drahtzusammensetzung				
C	Mn	Si	Ni	Mo
0.07	1.11	0.57	0.9	0.29

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
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