OK Tigrod 12.64

Universell einsetzbarer WIG-Schweißstab für Wurzel- und Verbindungsschweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, allgemeinen Baustählen, Feinkornbaustählen und Druckbehälterstählen, eignungsgeprüft bis -40 °C. Für Stähle wie P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 636-A : W 46 5 4Si1 EN ISO 636-A : W 4Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Zulassungen	ABS : 3Y (I1) BV : 3YM CE : EN 13479 DNV-GL : III YM (I1) LR : 3Y H15 (I1) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05260

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

Legierungstyp	Carbon-manganese steel
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
Ar (I1) AWS			
Spannungsarmgeglüht 2 hour(s) 620 °C	400 MPa	525 MPa	32 %
Unbehandelt	510 MPa	610 MPa	30 %
Ar (I1) EN			
Unbehandelt	525 MPa	595 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
Ar (I1) AWS		
Unbehandelt	-46 °C	100 J
Spannungsarmgeglüht	-46 °C	80 J
Ar (I1) EN		
Unbehandelt	-50 °C	90 J
Unbehandelt	-40 °C	150 J

Drahtzusammensetzung		
C	**Mn**	**Si**
0.074	1.68	0.95

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**
0.08	1.28	0.80	0.013	0.015