OK Tigrod 13.32

Une baguette délectrode cuivrée, faiblement alliée 5%Cr, 0,5%Mo destinée au soudage TIG de matériau de composition analogue. Lélectrode OK Tigrod 13.32 est normalement soudée lAr pur comme gaz protecteur. Les valeurs minimales des propriétés mécaniques sont données dans un état analogue létat soudé, mais lalliage doit être thermiquement traité après soudage. Courant de soudage DC(-)

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 21952-A : W CrMo5Si EN ISO 21952-B : W 55 5CM SFA/AWS A5.28 : ER80S-B6
Agréments	NAKS/HAKC : 2.0-2.4MM

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
Gaz de protection	I1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
EN I1			
Stress relieved+ 1 hour(s) 730-760 °C (1346-1400 ° F)	465 MPa (67 ksi)	527 MPa (76 ksi)	18 %
Stress relieved++ 1 hour(s) 730-760 °C (1346-1400 ° F)	430 MPa (62 ksi)	477 MPa (69 ksi)	19 %
Traitement de relaxation 1 hour(s) 730-760 °C (1346-1400 ° F)	550 MPa (80 ksi)	640 MPa (93 ksi)	23 %
AWS I1			
Brut de soudage	730 MPa (106 ksi)	900 MPa (131 ksi)	22 %
Traitement de relaxation 1 hour(s) 745 °C (1373 °F)	580 MPa (84 ksi)	680 MPa (99 ksi)	22 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
EN I1		
Traitement de relaxation	20 °C (68 °F)	250 J (185 ft-lb)
AWS I1		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	100 J (74 ft-lb)
Traitement de relaxation	20 °C (68 °F)	230 J (170 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	80 J (59 ft-lb)
Traitement de relaxation	-20 °C (-4 °F)	200 J (148 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	50 J (37 ft-lb)
Traitement de relaxation	-29 °C (-20 °F)	200 J (148 ft-lb)

Composition du fil					
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**
0.07	0.48	0.44	0.06	5.73	0.58

Caractéristique de dépôt			
Diamètre	**Ampères**	**Vitesse de dévidage**	**Taux de dépôt**
1.6 mm	40-180 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.0 mm	60-200 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h

OK Tigrod 13.32

Caractéristique de dépôt			
Diamètre	**Ampères**	**Vitesse de dévidage**	**Taux de dépôt**
2.4 mm	100-220 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
3.2 mm	130-250 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h

Paramètres de soudage	
Ampères	**Diamètre du fil**
60-200 A	2.0 mm (5/64 in.)
100-220 A	2.4 mm (3/32 in.)
130-250 A	3.2 mm (1/8 in.)