

OK Tigrod 13.32

Une baguette d'électrode cuivrée, faiblement alliée 5%Cr, 0,5%Mo destinée au soudage TIG de matériau de composition analogue. L'électrode OK Tigrod 13.32 est normalement soudée IAr pur comme gaz protecteur. Les valeurs minimales des propriétés mécaniques sont données dans un état analogue l'état soudé, mais l'alliage 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 %

Résilience 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.)