

## OK Tigrod 13.23

L'OK Tigrod 13.23 est une électrode cuivrée alliéée comportant 0,9% de Ni (ER80S-Ni1), adaptée au soudage GTAW d'aciers grains fins et devant supporter de basses températures. Spécialement adaptée aux environnements offshore. Offre de bonnes propriétés de résistance aux impacts jusqu' une température de -50° C. Courant de soudage DC(-)

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

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

Type d'alliage	Low alloyed steel (1% Ni, 0,3% Mo)
Gaz de protection	I1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
<b>Ar (I1) EN ISO</b>			
Brut de soudage	500 MPa ( 73 ksi )	600 MPa ( 87 ksi )	27 %
<b>Ar (I1) AWS</b>			
Brut de soudage	500 MPa ( 73 ksi )	600 MPa ( 87 ksi )	25 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>Ar (I1) EN ISO</b>		
Brut de soudage	-50 °C ( -58 °F )	130 J ( 96 ft-lb )
Brut de soudage	-60 °C ( -76 °F )	80 J ( 59 ft-lb )
<b>Ar (I1) AWS</b>		
Brut de soudage	0 °C ( 32 °F )	230 J ( 170 ft-lb )
Brut de soudage	-20 °C ( -4 °F )	200 J ( 148 ft-lb )
Brut de soudage	-46 °C ( -51 °F )	140 J ( 104 ft-lb )
Brut de soudage	-60 °C ( -76 °F )	90 J ( 67 ft-lb )

Composition du fil				
C	Mn	Si	Ni	Mo
0.07	1.11	0.57	0.9	0.29

Analyse du métal déposé									
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