

OK Tigrod 13.32

OK Tigrod 13.32 is een 5Cr-0,5Mo gelegeerde (ER80S-B6) verkoperde lasstaaf voor het TIG lassen van kruipvaststaal van gelijkaardige samenstelling. De staaf is tevens geschikt voor het lassen van hogesterktestalen met een minimum rekgrens van 730 Mpa. OK Tigrod 13.28 wordt normaal gelast met zuiver argon als beschermgas.

Specificaties

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

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Legering Type	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
Beschermgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Mechanische Eigenschappen

Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
EN I1			
Stress relieved+ 1 hour(s) 730-760 °C	465 MPa	527 MPa	18 %
Stress relieved++ 1 hour(s) 730-760 °C	430 MPa	477 MPa	19 %
Stress verlicht 1 hour(s) 730-760 °C	550 MPa	640 MPa	23 %
AWS I1			
Stress verlicht 1 hour(s) 745 °C	580 MPa	680 MPa	22 %
Zoals gelast	730 MPa	900 MPa	22 %

Kerfslageigenschappen

Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
EN I1		
Stress verlicht	20 °C	250 J
AWS I1		
Zoals gelast	-20 °C	80 J
Stress verlicht	-20 °C	200 J
Stress verlicht	-29 °C	200 J
Stress verlicht	20 °C	230 J
Zoals gelast	-29 °C	50 J
Zoals gelast	20 °C	100 J

draad samenstelling

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	0.48	0.44	0.06	5.73	0.58

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Draadaanvoersnelheid	Neersmelwaarde
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
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

OK Tigrod 13.32

Lasparameters

Ampère	Draaddiameter
60-200 A	2.0 mm
100-220 A	2.4 mm
130-250 A	3.2 mm