

OK Tigrod 13.12

Miedziowane, niskostopowe, chromowo-molibdenowe (1%Cr, 0,5%Mo) pruty spawalnicze, przeznaczony do spawania metod TIG (GTAW) stali odpornych na pękanie (tego samego typu), takich jak rury w zbiornikach ciśnieniowych i w kotłach. Mogą być także używane do spawania stali niskostopowych o dużej wytrzymałości, których minimalna wytrzymałość na rozciąganie wynosi ok. 550 MPa. Podczas spawania przy użyciu spoiwa OK Tigrod 13.12 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar. Podane tu właściwości mechaniczne dotyczą stanu po odprężeniu.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 21952-A : W CrMo1Si EN ISO 21952-B : W 55 I1 1CM3 SFA/AWS A5.28 : ER80S-G
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04952

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Low alloyed steel (1 % Cr - 0.5 % Mo)
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Ar (I1) EN ISO			
Po odprężeniu 1 hour(s) 700 °C	560 MPa	650 MPa	25 %
Ar (I1) AWS			
Po spawaniu	560 MPa	720 MPa	24 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
Ar (I1) EN ISO		
Po odprężeniu	20 °C	250 J
Po odprężeniu	-40 °C	120 J
Ar (I1) AWS		
Po spawaniu	-40 °C	20 J
Po spawaniu	20 °C	120 J
Po spawaniu	-20 °C	50 J
Po spawaniu	-30 °C	40 J
Po spawaniu	-60 °C	20 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.10	1.00	0.70	0.015	0.015	1.10	0.50

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.09	1.00	0.65	0.010	0.015	1.18	0.49