

OK Tigrod 55

Miedziowane, niskostopowe, chromowo-niklowo-molibdenowe (0,5%Cr, 0,5%Ni, 0,2%Mo) pręty spawalnicze, przeznaczone do spawania metod TIG (GTAW) stali o dużej wytrzymałości, których minimalna wytrzymałość na rozciąganie wynosi ok. 690 MPa. Przydatne również do spawania stali, dla których jest wymagana dobra uduktowność w niskich temperaturach. Podczas spawania przy użyciu spoiwa OK Tigrod 13.13 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar. Podane tu własności mechaniczne dotyczą stanu bezpośrednio po spawaniu. W stanie po odprężeniu następuje zmniejszenie granicy plastyczności i wytrzymałości na rozciąganie o około 30 MPa.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 16834-A : W 55 4 Mn3NiCrMo EN ISO 16834-A : Mn3NiCrMo SFA/AWS A5.28 : ER100S-G
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	Low alloyed steel (0.5 % Cr - 0.5 % Ni - 0.2 % Mo)
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Ar(I1) AWS			
Po spawaniu	636 MPa	713 MPa	16 %
Ar (I1) EN			
Po spawaniu	720 MPa	817 MPa	21 %
Po odprężeniu 2 hour(s) 620 °C	629 MPa	716 MPa	23 %

Uduktowność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Uduktowność KV
Ar(I1) AWS		
Po spawaniu	-30 °C	120 J
Po spawaniu	-50 °C	80 J
Po spawaniu	-40 °C	85 J
Ar (I1) EN		
Po spawaniu	-30 °C	125 J
Po spawaniu	-50 °C	75 J
Po odprężeniu	-30 °C	140 J
Po odprężeniu	-40 °C	75 J
Po spawaniu	-40 °C	120 J

Typowy skład chemiczny stopu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.1	1.4	0.7	0.015	0.015	0.5	0.5	0.2	0.15

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.118	1.38	0.71	0.52	0.57	0.19