

OK Tigrod 13.32

Miedziowane, niskostopowe, chromowo-molibdenowe (5%Cr, 0,5%Mo) pręty spawalnicze, przeznaczone do spawania metod TIG (GTAW) stali odpornych na pękanie (o podobnym składzie chemicznym). Mogą być także użyte do spawania stali o dużej wytrzymałości na rozciąganie, których minimalna wartość granicy plastyczności jest mniejsza niż 730 MPa, a minimalna wytrzymałość na rozciąganie przekracza 900 MPa. Podczas spawania przy użyciu spoiwa OK Tigrod 13.32 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar. Podane tu właściwości mechaniczne dotyczą stanu po odprężeniu.

Dane techniczne

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

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

Rodzaj stopu	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN I1			
Stress relieved+ 1 hour(s) 730-760 °C	465 MPa	527 MPa	18 %
Po odprężeniu 1 hour(s) 730-760 °C	550 MPa	640 MPa	23 %
Stress relieved++ 1 hour(s) 730-760 °C	430 MPa	477 MPa	19 %
AWS I1			
Po odprężeniu 1 hour(s) 745 °C	580 MPa	680 MPa	22 %
Po spawaniu	730 MPa	900 MPa	22 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
EN I1		
Po odprężeniu	20 °C	250 J
AWS I1		
Po odprężeniu	20 °C	230 J
Po odprężeniu	-29 °C	200 J
Po odprężeniu	-20 °C	200 J
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po spawaniu	-20 °C	80 J
Po spawaniu	-29 °C	50 J

Skład drutu %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	Prędko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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

Parametry spawania	
A	rednica drutu
60-200 A	2.0 mm
100-220 A	2.4 mm
130-250 A	3.2 mm