

## OK Tigrod 13.28

Miedziowane, niskostopowe pręty spawalnicze z dodatkiem niklu (2.8% Ni), przeznaczone do spawania metod TIG (GTAW) stali niskostopowych i stali mrozoodpornych (używanych w takich zastosowaniach, jak zbiorniki, rurociągi i konstrukcje morskie), o minimalnej granicy plastyczności mniejszej niż 470 MPa. Przydatne również do spawania stali, dla których jest wymagana dobra udułność w niskich temperaturach (-20°C).

### Dane techniczne

|                     |                                                                                  |
|---------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klasyfikacje</b> | EN ISO 636-A : W 46 6 2Ni2<br>EN ISO 636-A : W 2Ni2<br>SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni2 |
| <b>Aprobaty</b>     | NAKS/HAKC : 2.0-2.4 mm<br>VdTÜV : 06243 (RG)                                     |

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

|                     |                               |
|---------------------|-------------------------------|
| <b>Rodzaj stopu</b> | Low alloyed steel ( 2.8 % Ni) |
| <b>Gaz osłonowy</b> | I1 (EN ISO 14175)             |

### Typowe właściwości mechaniczne

| Warunki                           | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
|-----------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| <b>I1 AWS</b>                     |                       |                             |                     |
| Po spawaniu                       | 495 MPa               | 600 MPa                     | 31 %                |
| Po odprężeniu<br>1 hour(s) 620 °C | 515 MPa               | 585 MPa                     | 30 %                |
| <b>I1 EN</b>                      |                       |                             |                     |
| Po spawaniu                       | 540 MPa               | 630 MPa                     | 30 %                |

### Udułność Charpy V

| Warunki       | Temperatura testu | Udułność KV |
|---------------|-------------------|-------------|
| <b>I1 AWS</b> |                   |             |
| Po spawaniu   | -60 °C            | 180 J       |
| Po odprężeniu | -101 °C           | 150 J       |
| Po odprężeniu | -60 °C            | 150 J       |
| <b>I1 EN</b>  |                   |             |
| Po spawaniu   | -60 °C            | 150 J       |

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

| C    | Mn  | Si  | S     | P     | Ni  | Cu   |
|------|-----|-----|-------|-------|-----|------|
| 0.10 | 1.1 | 0.6 | 0.015 | 0.015 | 2.4 | 0.15 |

### Skład drutu %

| C    | Mn   | Si   | Ni   | Cr   |
|------|------|------|------|------|
| 0.08 | 1.04 | 0.53 | 2.36 | 0.03 |