

## OK Tigrod 12.61

Miedziowane pręty spawalnicze z dodatkiem manganu i krzemu, przeznaczone do spawania metod TIG (GTAW) stali niestopowych, takich jak ogólne stale konstrukcyjne, stale na zbiorniki ciśnieniowe i stale okrętowe, a także do spawania drobnoziarnistych stali węglo-manganowych o tym samym przeznaczeniu, o minimalnej granicy plastyczności mniejszej niż 420 MPa. Podczas spawania przy użyciu spoiwa OK Tigrod 12.61 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar.

### Dane techniczne

|                     |                                                                                |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klasyfikacje</b> | EN ISO 636-A : W 42 3 3Si1<br>EN ISO 636-A : W 3Si1<br>SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 |
| <b>Aprobaty</b>     | CE : EN 13479<br>DB : 42.039.07<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 09124            |

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

|                     |                        |
|---------------------|------------------------|
| <b>Rodzaj stopu</b> | Carbon-manganese steel |
| <b>Gaz osłonowy</b> | I1 (EN ISO 14175)      |

### Typowe właściwości mechaniczne

| Warunki           | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
|-------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| <b>Ar (I1) EN</b> |                       |                             |                     |
| Po spawaniu       | 470 MPa               | 560 MPa                     | 26 %                |

### Udarno Charpy V

| Warunki           | Temperatura testu | Udarno KV |
|-------------------|-------------------|-----------|
| <b>Ar (I1) EN</b> |                   |           |
| Po spawaniu       | -30 °C            | 70 J      |
| Po spawaniu       | -40 °C            | 60 J      |

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

| C    | Mn  | Si  | S     | P     |
|------|-----|-----|-------|-------|
| 0.05 | 1.4 | 0.8 | 0.015 | 0.015 |

### Skład drutu %

| C     | Mn   | Si   |
|-------|------|------|
| 0.078 | 1.46 | 0.85 |