

OK Tigrod 13.08

Miedziowany, lity, niskostopowy pręt elektrodowy z dodatkiem molibdenu (0,5% Mo) przeznaczony do spawania metod TIG (GTAW) stali odpornych na pękanie (tego samego typu), takich jak rury w zbiornikach ciśnieniowych i w kotłach, przy temperaturze pracy do ok. 500°C. Może być również używany do spawania stali niskostopowych o dużej wytrzymałości na rozciąganie. Podczas spawania przy użyciu prętów OK Tigrod 13.08 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 636-A : W 50 3 Z 2Mo EN ISO 636-B : W55A 3 4M31 EN ISO 636-A : Z 2Mo EN ISO 636-B : 4M31 SFA/AWS A5.28 : ER80S-D2
Aprobata	NAKS/HAKC : 2.4MM

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

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

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Ar (I1) AWS			
Po spawaniu	520 MPa	615 MPa	28 %
Ar (I1) EN			
Po spawaniu	620 MPa	690 MPa	24 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
Ar (I1) AWS		
Po spawaniu	-30 °C	80 J
Ar (I1) EN		
Po spawaniu	-30 °C	110 J

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.07	1.8	0.7	0.05	0.4