

OK Tigrod 13.23

Miedziowany, niskostopowy (1%Ni) pręt elektrodowy, przeznaczony do spawania metod TIG (GTAW) drobnoziarnistych stali mrozoodpornych. Podczas spawania przy użyciu prętów OK Tigrod 13.23 jako gaz osłonowy zazwyczaj stosuje się czysty Ar.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 636-A : W 46 5 Z3Ni1 EN ISO 636-A : W Z3Ni1 SFA/AWS A5.28 : ER80S-Ni1
Aprobaty	CE : EN 13479 DNV : IV Y40M (I1) UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	Low alloyed steel (1% Ni, 0,3% Mo)
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Ar (I1) EN ISO			
Po spawaniu	500 MPa	600 MPa	27 %
Ar (I1) AWS			
Po spawaniu	500 MPa	600 MPa	25 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
Ar (I1) EN ISO		
Po spawaniu	-60 °C	80 J
Po spawaniu	-50 °C	130 J
Ar (I1) AWS		
Po spawaniu	-20 °C	200 J
Po spawaniu	0 °C	230 J
Po spawaniu	-60 °C	90 J
Po spawaniu	-46 °C	140 J

Typowy skład chemiczny stopuwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.08	1.0	0.7	0.01	0.01	0.9	0.01	0.25	0.01	0.15

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.07	1.11	0.57	0.9	0.29