

OK Tigrod 13.38

A non copper coated, low-alloyed, (9CrMoVN), rod for GTAW of high-temperature steels and steels for hot hydrogen service especially in oil refineries. Preferably used for 9 % Cr steels as e.g. P 91/T 91 steels. The alloy is modified as regards limits of impurity elements and is extremely "clean". This to receive improved strength levels both at room temperature and at higher temperatures. AWS have changed the classification for this product, earlier classification was A5.28 ER90S-B9.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 21952-A : W CrMo91 EN ISO 21952-B : W 62 I1 9C1MV SFA/AWS A5.28 : ER90S-B91
Aprobaty	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.0-2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07686

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo - V - N) "9CrMoVN"
Gaz osonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Deklaracja zgodnoci	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
Ar (I1) AWS				
PWHT 2 hour(s) 760 °C	Tested at 450°C	750 MPa	850 MPa	20 %
Ar (I1) EN				
PWHT (Tested)	Tested at 482°C	500 MPa	560 MPa	16 %
PWHT (Tested)	Tested at 450°C	510 MPa	580 MPa	14 %
Ar (I1) EN				
PWHT (Tested)	Tested at 20°C	690 MPa	785 MPa	20 %
PWHT (Tested)	Tested at 560°C	420 MPa	450 MPa	22 %
PWHT (Tested)	Tested at 20°C	670 MPa	760 MPa	20 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Ar (I1) AWS		
PWHT	20 °C	95 J
Ar (I1) EN		
PWHT	20 °C	200 J
PWHT	0 °C	190 J
PWHT	-60 °C	30 J
PWHT	0 °C	180 J
PWHT	-40 °C	60 J
PWHT	-40 °C	90 J
PWHT	20 °C	210 J
PWHT	-60 °C	70 J
PWHT	-20 °C	130 J
PWHT	-20 °C	150 J

OK Tigrod 13.38

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.1	0.5	0.3	0.002	0.004	0.8	8.7	0.9	0.2	0.1

Typowy skład chemiczny stopiwa %

N	Nb
0.04	0.06

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	N
0.1	0.5	0.3	0.5	8.7	0.9	0.20	0.05