

OK Tigrod 12.62

Miedziowany pręt z dodatkiem manganu i krzemu, przeznaczony do spawania metod TIG (GTAW) niskowęgłowych i drobnoziarnistych stali inżynierskich i konstrukcyjnych o minimalnej granicy plastyczności maks. 380 MPa. Za jego pomocą uzyskuje się złącza wolne od wad, wykonane zarówno w stali pouspokojonej oraz w stali nieuspokojonej, jak i w stalach uspokojonych o różnym stopniu zawartości węgla. Dzięki obecności odtleniaczy (Al-Ti-Zr) może być także używany do spawania stali o powierzchni pokrytej rdzą lub zanieczyszczeniami, przy czym - zależnie od stopnia zanieczyszczenia - może wystąpić pogorszenie jakości spoiny.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 636-A : W 46 4 2Ti EN ISO 636-A : W2Ti SFA/AWS A5.18 : ER70S-2
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Ar (I1) EN			
Po spawaniu	570 MPa	625 MPa	26 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Ar (I1) EN		
Po spawaniu	-40 °C	180 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P
0.05	1.11	0.72	0.012	0.013

Skład drutu %

C	Mn	Si
0.06	1.1	0.6