

## OK Tigrod B3 SC

OK Tigrod B3 SC to miedziowane, niskostopowe, chromowo-molibdenowy pręt lite, zaprojektowany do spawania stali stopowych arowytrzymałych, zawierających 2,25% Cr 1% Mo, SA-387 Gatunku 22, A335 Gatunku P22 lub podobnych materiałów, gdy najwyższe wartości udarności wymagane są również po obróbce cieplnej typu "step cooling". Bardzo niski poziom pierwiastków zanieczyszczających gwarantujący wskaźnik Bruscato (X) maks. 10 dla zastosowań obejmujących krucho wywołan odpuszczaniem. Po spawaniu zazwyczaj następuje obróbka cieplna (PWHT). Produkt odpowiedni na potrzeby przemysłu rafineryjnego, petrochemicznego i chemicznego, energetyki, zbiorników ciśnieniowych itp.

### Dane techniczne

|                     |                                                                                        |
|---------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klasyfikacje</b> | EN ISO 21952-A : W Z CrMo2Si<br>EN ISO 21952-B : W 62 2C1M<br>SFA/AWS A5.28 : ER90S-B3 |
| <b>Aprobaty</b>     | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479                                                       |

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

|                     |                               |
|---------------------|-------------------------------|
| <b>Rodzaj stopu</b> | Low alloyed (2.25% Cr, 1% Mo) |
| <b>Gaz osłonowy</b> | I1 (EN ISO 14175)             |

### Typowe właściwości mechaniczne

| Warunki                            | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
|------------------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| <b>Ar (I1) EN ISO</b>              |                       |                             |                     |
| PWHT<br>1 hour(s) 720 °C           | 565 MPa               | 670 MPa                     | 26 %                |
| <b>Ar (I1) AWS</b>                 |                       |                             |                     |
| PWHT<br>4 hour(s) 690 °C           | 545 MPa               | 660 MPa                     | 28 %                |
| PWHT<br>32 hour(s) 690 °C          | 500 MPa               | 620 MPa                     | 29 %                |
| PWHT<br>1 hour(s) 690 °C           | 560 MPa               | 680 MPa                     | 27 %                |
| <b>Ar (I1) AWS Test temp 460°C</b> |                       |                             |                     |
| PWHT<br>32 hour(s) 690 °C          | 410 MPa               | 460 MPa                     | 21 %                |

### Udarno Charpy V

| Warunki               | Temperatura testu | Udarno KV |
|-----------------------|-------------------|-----------|
| <b>Ar (I1) EN ISO</b> |                   |           |
| PWHT                  | 20 °C             | 275 J     |
| <b>Ar (I1) AWS</b>    |                   |           |
| PWHT                  | -40 °C            | 160 J     |
| PWHT                  | -30 °C            | 170 J     |
| PWHT                  | -30 °C            | 155 J     |
| PWHT                  | -40 °C            | 150 J     |
| PWHT                  | -30 °C            | 190 J     |
| PWHT                  | -40 °C            | 140 J     |

### Typowy skład chemiczny stopu %

| C    | Mn   | Si  | S     | P     | Ni  | Cr  | Mo  | V     | Al    |
|------|------|-----|-------|-------|-----|-----|-----|-------|-------|
| 0.07 | 0.52 | 0.5 | 0.005 | 0.005 | 0.1 | 2.5 | 1.0 | 0.010 | 0.002 |

## OK Tigrod B3 SC

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

| Cu  | Nb    | Ti    | Sb    | As    | B      | Sn    | Mn+Si | Nb+Ti+V | P+Sn  |
|-----|-------|-------|-------|-------|--------|-------|-------|---------|-------|
| 0.1 | 0.005 | 0.003 | 0.002 | 0.002 | 0.0003 | 0.003 | 1.0   | 0.018   | 0.008 |

### Typowy skład chemiczny stopiwa %

| PE  | J-Factor | X-bar | Others tot |
|-----|----------|-------|------------|
| 2.8 | 82       | 6     | <0.5       |

### Skład drutu %

| C    | Mn  | Si  | Ni   | Cr  | Mo  |
|------|-----|-----|------|-----|-----|
| 0.08 | 0.5 | 0.5 | 0.05 | 2.4 | 1.0 |