

OK Tigrod 13.32

OK Tigrod 13.32 är en 5% Cr - 0.5% Mo-legerad (ER80SB6) förkopprad tråd för TIG-svetsning av kryphållfasta stål med liknande sammansättning. Även lämplig för svetsning av höghållfasta stål med en min. sträckgräns på upp till 730 MPa. (Art nr 1332)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 21952-A : W CrMo5Si EN ISO 21952-B : W 55 5CM SFA/AWS A5.28 : ER80S-B6
Godkännanden	NAKS/HAKC : 2.0-2.4MM

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
Skyddsgas	I1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
EN I1			
Stress relieved+ 1 hour(s) 730-760 °C	465 MPa	527 MPa	18 %
Stress relieved++ 1 hour(s) 730-760 °C	430 MPa	477 MPa	19 %
Avspänning 1 hour(s) 730-760 °C	550 MPa	640 MPa	23 %
AWS I1			
Helsvetsgods	730 MPa	900 MPa	22 %
Avspänning 1 hour(s) 745 °C	580 MPa	680 MPa	22 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
EN I1		
Avspänning	20 °C	250 J
AWS I1		
Helsvetsgods	-20 °C	80 J
Avspänning	20 °C	230 J
Avspänning	-20 °C	200 J
Avspänning	-29 °C	200 J
Helsvetsgods	-29 °C	50 J
Helsvetsgods	20 °C	100 J

Trådens sammansättning %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	0.48	0.44	0.06	5.73	0.58

Insmålningsdata			
Diameter	Ström	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.6 mm	40-180 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.0 mm	60-200 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.4 mm	100-220 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
3.2 mm	130-250 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h

OK Tigrod 13.32

Svetsparametrar	
Ström	Tråddiameter
60-200 A	2.0 mm
100-220 A	2.4 mm
130-250 A	3.2 mm