

OK Tigrod 13.38

OK Tigrod 13.38 är en 9% Cr - 1% Mo - V - N - legerad förkopprad tråd för TIG-svetsning av högtemperaturstål och för het ånga- applikationer. Lämplig för stål med 9% Cr såsom P 91/T 91. Tråden har hög kemisk renhetsgrad för att uppnå god slagseghet och bra hållfasthetsvärden vid både rumstemperatur och för användning vid höga temperaturer. AWS har ändrat klassificeringen för denna produkt. Den tidigare klassificeringen var A5. 9 ER505. Redovisade hållfasthetsdata är efter utförd avspänningsglödning vid 760°C 2h. (Art nr 1338)

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo - V - N) "9CrMoVN"
Skyddsgas	I1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden				
Villkor	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
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 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
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

Svetsgodsanalys %

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

Svetsgodsanalys %

N	Nb
0.04	0.06

Trådens sammansättning %

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