

OK Tigrod 13.37

Yüksek sıcaklıktaki çeliklerinin ve özellikle petrol rafinerilerinde sıcak hidrojen servisi için kullanılan çeliklerin GTAW'si için bakır kaplı düşük alaımlı krom-molibden (%9 Cr, %1 Mo) elektrot. ER505 tipi düz elektrot.

Teknik Özellikler	
Snflandırmalar	EN ISO 21952-A : W CrMo9 EN ISO 21952-B : W 55 9C1M SFA/AWS A5.28 : ER80S-B8
Onaylar	NAKS/HAKC : 2.0 - 2.4 mm

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Alam Tipi	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo) "ER505"
Koruyucu Gaz	I1 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
Enhanced testing temperature.			
Stress relieved++ 2 hour(s) 760 °C	350 MPa	390 MPa	22 %
Gerilme Giderildi 2 hour(s) 760 °C	430 MPa	500 MPa	17 %
Stress relieved+ 2 hour(s) 760 °C	410 MPa	480 MPa	18 %
Ar (I1) EN			
Gerilme Giderildi 2 hour(s) 760 °C	540 MPa	660 MPa	26 %
Stress relieved+ 4 hour(s) 735 °C	560 MPa	680 MPa	22 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklı	Darbe Deeri
Ar (I1) EN		
Stress relieved+	-40 °C	130 J
Stress relieved+	-20 °C	150 J
Gerilme Giderildi	-40 °C	120 J
Gerilme Giderildi	-20 °C	140 J
Gerilme Giderildi	-60 °C	90 J
Stress relieved+	-60 °C	50 J

Tipik Tel Bileimi %

Tipik Kaynak Metali Analizi %

Önerilen Kaynak Parametreleri	
Akm	Tel Çap
60-200 A	2.0 mm
100-220 A	2.4 mm