

OK Tigrod B3 SC

OK Tigrod B3 SC, sürünme dirençli %2,25 Cr %1 Mo alamlı çelikler, SA-387 Grade 22, A335 Grade P22 veya adm soutma ileminden sonra da yüksek tokluk deerleri gerekli olduunda benzer malzemelerin GTAW'si için tasarlanm bakr kaplı, düük alamlı, krom-molibden masif teldir. Maksimum X-bar salayan çok düük kirlilik seviyesi. Temper gevremesine dayanklı uygulamalar için 10. Genellikle kaynaktan sonra PWHT ilemi uygulanır. Rafineri, petrokimya ve kimya endüstrileri, enerji üretimi, basınçlı kaplar vb. için uygundur.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	EN ISO 21952-A : W Z CrMo2Si EN ISO 21952-B : W 62 2C1M SFA/AWS A5.28 : ER90S-B3
Onaylar	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Alam Tipi	Low alloyed (2.25% Cr, 1% Mo)
Koruyucu Gaz	I1 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
Ar (I1) EN ISO			
PWHT 1 hour(s) 720 °C	565 MPa	670 MPa	26 %
Ar (I1) AWS			
PWHT 4 hour(s) 690 °C	545 MPa	660 MPa	28 %
PWHT 32 hour(s) 690 °C	500 MPa	620 MPa	29 %
PWHT 1 hour(s) 690 °C	560 MPa	680 MPa	27 %
Ar (I1) AWS Test temp 460°C			
PWHT 32 hour(s) 690 °C	410 MPa	460 MPa	21 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Deeri
Ar (I1) EN ISO		
PWHT	20 °C	275 J
Ar (I1) AWS		
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

Tipik Tel Bileimi %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.08	0.5	0.5	0.05	2.4	1.0

Tipik Kaynak Metali Analizi %									
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

Tipik Kaynak Metali Analizi %

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

Tipik Kaynak Metali Analizi %

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