

OK Tigrod 13.32

OK Tigrod 13.32是一种适用于类似成分抗蠕变钢GTAW焊接的5Cr-0.5Mo合金化(ER80S-B6)镀铜焊丝。该焊丝还适合用于焊接最小屈服强度达730 MPa的高强度钢。AWS已对该产品的归类进行修改。此前归类编号为A5.9 ER502。

技术参数

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

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
保护气体	I1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
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 %
释放应力 1 hour(s) 730-760 ° C	550 MPa	640 MPa	23 %
AWS I1			
焊态	730 MPa	900 MPa	22 %
释放应力 1 hour(s) 745 ° C	580 MPa	680 MPa	22 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
EN I1		
释放应力	20 ° C	250 J
AWS I1		
焊态	-29 ° C	50 J
焊态	20 ° C	100 J
焊态	-20 ° C	80 J
释放应力	-20 ° C	200 J
释放应力	20 ° C	230 J
释放应力	-29 ° C	200 J

焊丝成分

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

熔敷数据

直径	安培	送丝速度	熔敷率
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

焊接参数

电流	焊丝直径
60-200 A	2.0 mm
100-220 A	2.4 mm
130-250 A	3.2 mm