

OK Tigrod 13.37

OK Tigrod 13.37是一种适用于高温钢和炼油厂热氢环境用钢GTAW焊接的9Cr-1Mo合金化镀铜焊丝。该焊焊丝为普通ER505型。

技术参数

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

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo) "ER505"
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
Enhanced testing temperature.			
Stress relieved++ 2 hour(s) 760 ° C	350 MPa	390 MPa	22 %
释放应力 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			
释放应力 2 hour(s) 760 ° C	540 MPa	660 MPa	26 %
Stress relieved+ 4 hour(s) 735 ° C	560 MPa	680 MPa	22 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
Ar (I1) EN		
释放应力	-60 ° C	90 J
释放应力	-40 ° C	120 J
Stress relieved+	-40 ° C	130 J
Stress relieved+	-20 ° C	150 J
释放应力	-20 ° C	140 J
Stress relieved+	-60 ° C	50 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.1	0.5	0.4	0.005	0.01	8.6	0.9

焊丝成分

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	0.52	0.45	0.23	8.66	1.00

焊接参数

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