

OK Tigrod 13.09

A copper coated, low alloyed, molybdenum (0,5% Mo) rod for GTAW of creep resistant steels of the same type, such as pipes in pressure vessels and boilers with a working temperature of up to about 500 C.

Zařazení svárového kovu dle normy	EN ISO 636-A : W 46 2 W2Mo
Zařazení svařovacího drátu dle normy	SFA/AWS A5.28 : ER70S-A1 (ER80S-G) EN ISO 636-A : W2Mo EN ISO 21952-A : W MoSi EN ISO 21952-B : W 52 1M3
Schválení	CE EN 13479 DB 42.039.08 DNV-GL III YMS (I1) NAKS/HAKC 2.0MM-3.2MM VdTUV 04950

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Typ legování	Low alloyed steel (0.5 % Mo)
Ochranný plyn	I1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS Ar (I1)			
PWHT 1hr 620°C	510 MPa	610 MPa	28 %
Po svaření	520 MPa	620 MPa	27 %
EN Ar (I1)			
PWHT 1hr 620°C	450 MPa	550 MPa	31 %
Po svaření	490 MPa	600 MPa	30 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS Ar (I1)		
Po svaření	-29 °C	150 J
Po svaření	-46 °C	130 J
PWHT 1hr 620°C	-20 °C	220 J
EN Ar (I1)		
Po svaření	20 °C	180 J
Po svaření	-20 °C	160 J
Po svaření	-40 °C	90 J
Po svaření	-60 °C	25 J
PWHT 1hr 620°C	20 °C	190 J
PWHT 1hr 620°C	-20 °C	170 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Mo	Cu
0.1	1.1	0.7	0.015	0.015	0.5	0.2

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.094	1.09	0.61	0.05	0.05	0.45