

## OK Tigrod 13.12

A copper coated, low alloyed, chromium-molybdenum (1% Cr, 0,5% Mo) rod for GTAW of creep resistant steels of the same type, such as pipes in pressure vessels and boilers. The rod can also be used for welding low-alloyed high strength steels with a minimum tensile strength of 550 Mpa.

<b>Zařazení svařovacího drátu dle normy</b>	SFA/AWS A5.28 : ER80S-G EN ISO 21952-A : W CrMo1Si EN ISO 21952-B : W 55 I1 1CM3
<b>Schválení</b>	CE EN 13479 NAKS/HAKC 1.6-2.4 mm VdTUV 04952

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

<b>Typ legování</b>	Low alloyed steel (1 % Cr - 0.5 % Mo)
<b>Ochranný plyn</b>	I1 (EN ISO 14175)

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>Ar (I1) AWS</b>			
Po svaření	560 MPa	720 MPa	24 %
<b>Ar (I1) EN ISO</b>			
Uvolněného Napětí 1hr 700°C	560 MPa	650 MPa	25 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>Ar (I1) AWS</b>		
Po svaření	20 °C	120 J
Po svaření	-20 °C	50 J
Po svaření	-30 °C	40 J
Po svaření	-40 °C	20 J
Po svaření	-60 °C	20 J
<b>Ar (I1) EN ISO</b>		
Uvolněného Napětí 1hr 700°C	20 °C	250 J
Uvolněného Napětí 1hr 700°C	-40 °C	120 J

### Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.10	1.00	0.70	0.015	0.015	1.10	0.50

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.09	1.00	0.65	0.010	0.015	1.18	0.49