

## OK Tigrod 13.22

A copper coated, low alloyed, chromium-molybdenum (2,5% Cr, 1,0% 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 yield strength less than 400 Mpa. For service temperatures up to 600°C. Similar to AWS A5.28 ER80S-B2.

<b>Zařazení svařovacího drátu dle normy</b>	SFA/AWS A5.28 : ER90S-G EN ISO 21952-A : W CrMo2Si EN ISO 21952-B : W 62 2C1M3
<b>Schválení</b>	NAKS/HAKC 2.0MM VdTUV 11884

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

<b>Typ legování</b>	Low alloyed steel (2.5 % Cr - 1.0 % Mo)
<b>Ochranný plyn</b>	I1 (EN ISO 14175)

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>AWS and EN I1 (Ar)</b>			
Uvolněného Napětí 1hr 690°C	550 MPa	655 MPa	24 %
<b>EN I1 (Ar)</b>			
Uvolněného Napětí 1hr 720°C	530 MPa	640 MPa	24 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>AWS and EN I1 (Ar)</b>		
Uvolněného Napětí 1hr 690°C	20 °C	190 J
<b>EN I1 (Ar)</b>		
Uvolněného Napětí 1hr 720°C	20 °C	120 J

### Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0.06	1.0	0.6	0.015	0.015	2.5	1.0

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	1.02	0.61	0.08	2.45	1.01