

OK Tigrod 13.12

WIG-Schweißstab für warmfeste CrMo-Stähle wie 13CrMo4-5, 25CrMo4 u.ä., insbesondere zum Wurzelschweißen und für Schweißungen an dünnwandigen Bauteilen. Eignungsgeprüft für den Einsatz bis 500°C, im Langzeitbereich 570°C. Verfügbare Durchmesser: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm und 3,2 mm.

Klassifikationen:	EN ISO 21952-A: W CrMo1Si; EN ISO 21952-B: W 55 11 1CM3, SFA/AWS A5.28: ER80S-G
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), TÜV 04952

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Legierungstyp:	CrMo1
-----------------------	-------

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS / ISO 14175-I1-Ar			
Unbehandelt	560 MPa	720 MPa	24 %
EN / ISO 14175-I1-Ar			
Angelassen (700°C / 0.5 h)	560 MPa	650 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
AWS / ISO 14175-I1-Ar		
Unbehandelt	20°C	120 J
Unbehandelt	-20°C	50 J
Unbehandelt	-30°C	40 J
Unbehandelt	-40°C	20 J
Unbehandelt	-60°C	20 J
EN / ISO 14175-I1-Ar		
Angelassen (700°C / 1 h)	20°C	250 J
Angelassen (700°C / 1 h)	-40°C	120 J

Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.10	1.05	0.6	1.2	0.5