



OK Tigrod 55

(OK Tigrod 13.13)*

SFA/AWS A 5.28: ER 100S-G
EN ISO 18634-A: W 55 4 Mn3NiCrMo

Opis:

Spoivo niskostopowe do spawania metodą TIG stali o wysokiej wytrzymałości o min. granicy plastyczności do 550 MPa. Zalecane w przypadku wymaganej bardzo dobrej udarności w niskich temperaturach.

Dopuszczenia:

-

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 16834-A: W 55 4 Mn3NiCrMo

Prąd spawania:

☐=☐

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,70	1,40	0,60	0,60	0,25

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	Temp. bad. °C	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₅ (A ₄) %	KV (J)/°C			
							0	-20	-40	-46
EN	TZ 0	I1	+20	750	585	27	150	85	69	-
EN	TZ 1	I1	+20	640	550	27	190	160	120	-
EN	TZ 1	I1	+450	530	435	25				
AWS	TZ 0	I1	+20	710	570	(24)				152

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 620°C/1h.

* - poprzednia nazwa produktu

D

Opis:

Spoivo do spawania metodą TIG stali drobnoziarnistych, przeznaczonych do pracy w obniżonych temperaturach (do -50 °C). Stosowane do spawania rur, zbiorników oraz w budownictwie przybrzeżnym.

Dopuszczenia:

DNV IVY 40M

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Prąd spawania: = (-)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo	V
0,08	0,60	1,00	0,90	0,250	0,03

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p02} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C			
						0	-20	-46	-60
AWS	TZ 0	I1	600	500	25	230	200	140	90

TZ 0 - po spawaniu

Opis:

Spoivo do spawania metodą TIG stali odpornych na korozję atmosferyczną typu COR-TEN, Patinax itp. Odpowiednie także do stali o podwyższonej wytrzymałości, pracujących w niskich temperaturach.

Materiał spawany:

S235 J2W do S355 J2G1W i inne

Dopuszczenia:

DNV IV YM

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Prąd spawania: = (-)

Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,10	0,80	1,40	0,85	0,40

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-40	-60
AWS	TZ 0	I1	580	480	30	110	70	60	
AWS	TZ 1	I1	545	430	32	230	210	170	160

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 650°C/2h.

Opis:

Spoivo do spawania metodą TIG stali pracujących w obniżonych temperaturach (do -60°C). Zapewnia bardzo wysoką jakość stopiwa. Stosowane do spawania rur, zbiorników oraz w budownictwie przybrzeżnym.

Materiał spawany:

P460 NL2, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 i inne

Dopuszczenia:

TÜV 06243

Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Klasyfikacja stopiwa:

EN ISO 636-A: W 46 5 W2Ni2

Prąd spawania:

= (-)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni
0,09	0,60	1,10	2.40

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C		
						-20	-40	-60
AWS	TZ 1	I1	630	540	30	200	180	150

TZ 1 - po O.C. 620°C/15h.