



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