

OK Tigrod 12.64

A copper coated, G4Si1/ER70S-6 rod for GTAW of general structural and engineering unalloyed and low-alloyed carbon-manganese steels. Compared with OK Tigrod 12.61, OK Tigrod 12.64 has a slightly higher silicon and manganese content, which increases the weld metal strength. The high silicon content promotes low sensitivity to surface impurities and contributes to smooth, sound welds.

Klasyfikacja stopiwa	EN ISO 636-A : W 46 5 4Si1
Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 636-A : W 4Si1
Dopuszczenia	ABS 3Y (I1) BV 3YM CE EN 13479 DNV-GL III YM (I1) LR 3Ym H15 (I1) NAKS/HAKC 1.6MM-2.4MM VdTUV 05260

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Ar (I1) EN			
Po spawaniu	525 MPa	595 MPa	26 %
Ar (I1) AWS			
Po spawaniu	510 MPa	610 MPa	30 %
Stress Relieved 2hr 620°C	400 MPa	525 MPa	32 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
Ar (I1) EN		
Po spawaniu	-40 °C	150 J
Po spawaniu	-50 °C	90 J
Ar (I1) AWS		
Po spawaniu	-46 °C	100 J
Stress Relieved 2hr 620°C	-46 °C	80 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P
0.08	1.28	0.80	0.013	0.015

Skład drutu %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95