

OK Tigrod 12.64

Universell einsetzbarer WIG-Schweißstab für Wurzel- und Verbindungsschweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, allgemeinen Baustählen, Feinkornbaustählen und Druckbehälterstählen, eignungsgeprüft bis -40 °C.
Für Stähle wie P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

Klassifikationen Schweißgut	EN ISO 636-A : W 46 5 4Si1
Klassifikationen Drahtelektrode	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 636-A : W 4Si1
Zulassungen/Eignungsprüfungen	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

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

Legierungstyp	Carbon-manganesesteel
----------------------	-----------------------

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Ar (I1) EN			
Unbehandelt	525 MPa	595 MPa	26 %
Ar (I1) AWS			
Unbehandelt	510 MPa	610 MPa	30 %
Spannungsarmgeglüht 2hr 620°C	400 MPa	525 MPa	32 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
Ar (I1) AWS		
Unbehandelt	-46 °C	100 J
Spannungsarmgeglüht 2hr 620°C	-46 °C	80 J
Ar (I1) EN		
Unbehandelt	-40 °C	150 J
Unbehandelt	-50 °C	90 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P
0.08	1.28	0.80	0.013	0.015

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95