

OK Tigrod 55

A copper coated, low alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,5% Cr, 0,5% Ni, 0,2% Mo) rod for GTAW of high strength steels with a minimum tensile strength of 690 MPa. The rod is also suitable for welding of steels where a good impact strength at low temperatures is required.

Классификации	AWS A5.28 : ER100S-G EN ISO 16834-A : W 55 4 Mn3NiCrMo
----------------------	---

Тип сплава	Low alloyed steel (0.5 % Cr - 0.5 % Ni - 0.2 % Mo)
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
Ar(I1) AWS			
После сварки	636 MPa	713 MPa	16 %
Ar (I1) EN			
После сварки	720 MPa	817 MPa	21 %
После снятия напряжения 2hr 620°C	629 MPa	716 MPa	23 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
Ar(I1) AWS		
Ar (I1) EN		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.1	1.4	0.7	0.015	0.015	0.5	0.5	0.2	0.15

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.118	1.38	0.71	0.52	0.57	0.19