

OK Tigrod 13.26

A copper coated, low-alloyed, nickel-copper (0,8% Ni, 0,45% Cu), rod for GTAW of weathering steels, such as COR-TEN, Patinax, Dillicor etc.

According to NACE it would be acceptable to use these welding consumables, since the nickel content is below the maximum acceptable level, 1 % for sour gas applications.

One other requirement from NACE is the maximum hardness of the deposited weld metal, which must not exceed 22 HRC.

The weld metal composition and mechanical properties also make this product suitable for welding high strength steels with a minimum yield strength less than 470 MPa.

Классификации	AWS A5.28 : ER80S-G
Тип сплава	Low alloyed steel (0.8 % Ni - 0.4 % Cu)
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
Ar (I1) AWS			
После снятия напряжения 2hr 650°C	430 MPa	545 MPa	32 %
Ar (I1) EN			
После сварки	490 MPa	580 MPa	30 %

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	Cu
0.07	1.3	0.7	0.015	0.015	0.8	0.35

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.095	1.32	0.80	0.8	0.06	0.006	0.5