

OK Tigrod 12.64

Омедненный сварочный пруток, предназначенный для аргонодуговой сварки изделий из конструкционных нелегированных и низколегированных сталей с пределом текучести до 460 МПа. В сравнении с OK Tigrod 12.60, данный пруток более легирован Mn и Si, что придает наплавленному металлу более высокую прочность, а также снижается склонность к образованию пор при сварке по загрязненным кромкам. Кроме того, повышенное содержание кремния придает расплавленному металлу ванны большую жидкотекучесть, благодаря чему поверхность наплавленного валика формируется более гладкой с плавным переходом от основного металла к шву.

Выпускаемые диаметры: от 1,6 до 3,2 мм

Классификация наплавленного металла	EN ISO 636-A : W 46 5 4Si1
Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 636-A : W 4Si1
Одобрения	ABS 3Y (I1) BV 3YM CE EN 13479 DNV-GL III YM (I1) LR 3Ym H15 (I1) NAKS/NAKC 1.6MM-2.4MM VdTUV 05260

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Carbon-manganese steel
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
Ar (I1) EN			
После сварки	525 MPa	595 MPa	26 %
Ar (I1) AWS			
После сварки	510 MPa	610 MPa	30 %
После снятия напряжения 2hr 620°C	400 MPa	525 MPa	32 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
Ar (I1) EN		
После сварки	-40 °C	150 J
После сварки	-50 °C	90 J
Ar (I1) AWS		
После сварки	-46 °C	100 J
После снятия напряжения 2hr 620°C	-46 °C	80 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P
0.08	1.28	0.80	0.013	0.015

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95