

OK Tigrod 12.64

OK Tigrod 12.64 is a copper-coated Mn-Si-alloyed W4Si1/ER70S-6 solid rod for the GTAW of non-alloyed steels, as used in general construction, pressure vessel fabrication and shipbuilding. It has a slightly higher manganese and silicon content than OK Tigrod 12.61 to increase the weld metal strength. This also 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 |
|---------------------|------------------------|

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 % |

Typical Charpy V-Notch Properties

| Condition | Testing Temperature | Impact Value |
|---------------------------|---------------------|--------------|
| Ar (I1) AWS | | |
| Po spawaniu | -46 °C | 100 J |
| Stress Relieved 2hr 620°C | -46 °C | 80 J |
| Ar (I1) EN | | |
| Po spawaniu | -40 °C | 150 J |
| Po spawaniu | -50 °C | 90 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 |