

## OK Tigrod 13.32

Пруток присадочный Esab OK Tigrod 13.32 предназначен для сварки сосудов работающих под давлением в условиях сульфидной коррозии, футеровки реакторов, реакторных печей и т.п. из окалиностойких теплоустойчивых сталей типа 15X5M, T/P502, 12 CrMo 19-5, W.No 1.7362 и им аналогичных (5%Cr-0,5%Mo) с максимальной температурой эксплуатации до 600°C.

<b>Классификации</b>	AWS A5.28 : ER80S-B6 EN ISO 21952-A : W CrMo5Si EN ISO 21952-B : W 55 I1 5CM
----------------------	--

<b>Тип сплава</b>	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
-------------------	---------------------------------------

<b>Механические свойства при растяжении</b>			
Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>Ar (I1) AWS</b>			
После сварки	730 MPa	900 MPa	22 %
После снятия напряжения 1hr 745°C	580 MPa	680 MPa	22 %
<b>Ar (I1) EN</b>			
После снятия напряжения 1hr 730-760°C	430 MPa	477 MPa	19 %
После снятия напряжения 1hr 730-760°C	465 MPa	527 MPa	18 %
После снятия напряжения 1hr 730-760°C	550 MPa	640 MPa	23 %

<b>Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи</b>		
Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	100 J
После сварки	-20 °C	80 J
После сварки	-29 °C	50 J
После сварки	20 °C	230 J
После сварки	-29 °C	200 J
<b>После термообработки 730-760°C, 1 час</b>		

<b>Хим. состав проволоки</b>					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	0.48	0.44	0.06	5.73	0.58

<b>Данные наплавки</b>			
Диаметр	Ток	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.6 mm	40-180 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.0 mm	60-200 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.4 mm	100-220 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
3.2 mm	130-250 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h