

OK Tigrod 12.60

A copper coated, manganese-silicon alloyed rod for GTAW of all general engineering and structural steels with a minimum yield strength of 380 MPa. The rod is usually welded with pure argon (I1) as the shielding gas.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 636-A : W 38 4 2Si EN ISO 636-A : W 2Si SFA/AWS A5.18 : ER70S-3
Aprobaty	ABS : 3Y ABS : ER 70S-3 BV : 3YM CE : EN 13479 DNV-GL : III YM (I1) NAKS/HAKC : 1.6-2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 11141

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	Carbon-manganese steel
Gaz osonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
Ar (I1) AWS			
Po spawaniu	450 MPa	540 MPa	33 %
Ar (I1) EN			
Po spawaniu	420 MPa	515 MPa	29 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Ar (I1) AWS		
Po spawaniu	-20 °C	250 J
Po spawaniu	-50 °C	150 J
Ar (I1) EN		
Po spawaniu	-20 °C	260 J
Po spawaniu	-50 °C	150 J
Po spawaniu	-40 °C	160 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P
0.10	1.11	0.72	0.012	0.013

Skad drutu %

C	Mn	Si
0.10	1.11	0.72