

OK Tigrod 13.09

Schweißstab mit 0,5% Mo für den Einsatz an warmfesten Stählen wie 16Mo3 im Temperaturbereich bis 500 °C und für Bau- und Kesselstähle sowie Feinkornbaustähle bis S420 / P420. Insbesondere für Wurzelschweißungen und Schweißungen an dünnwandigen Bauteilen.

Klassifikationen Schweißgut	EN ISO 636-A: W 46 2 W2Mo
Klassifikationen Drahtelektrode	EN ISO 636-A: W2Mo EN ISO 21952-A: W MoSi EN ISO 21952-B: W 52 1M3 SFA/AWS A5.28: ER70S-A1 (ER80S-G)
Zulassungen/Eignungsprüfungen	CE EN 13479 DB 42.039.08 DNV-GL III YMS (I1) NAKS/HAKC 2.0MM-3.2MM VdTUV 04950

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Legierungstyp	Low alloyed steel (0.5 % Mo)
----------------------	------------------------------

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS Ar (I1)			
PWHT	510 MPa	610 MPa	28 %
Unbehandelt	520 MPa	620 MPa	27 %
EN Ar (I1)			
PWHT	450 MPa	550 MPa	31 %
Unbehandelt	490 MPa	600 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS Ar (I1)		
PWHT 1hr 620°C	-20 °C	220 J
Unbehandelt	-29 °C	150 J
Unbehandelt	-46 °C	130 J
EN Ar (I1)		
PWHT 1hr 620°C	20 °C	190 J
PWHT 1hr 620°C	-20 °C	170 J
Unbehandelt	20 °C	180 J
Unbehandelt	-20 °C	160 J
Unbehandelt	-40 °C	90 J
Unbehandelt	-60 °C	25 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.094	1.09	0.61	0.05	0.05	0.45