

OK Tigrod 12.61

A copper coated, manganese-silicon alloyed rod for GTAW of all general engineering and structural steels with a minimum yield strength of max 420 MPa. The rod is usually welded with pure argon (I1) as the shielding gas.

Klasyfikacja stopiwa	EN ISO 636-A : W 42 3 3Si1
Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 636-A : W 3Si1
Dopuszczenia	CE EN 13479 DB 42.039.07 NAKS/HAKC 2.0-2.4 mm VdTUV 09124

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

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

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Ar (I1) EN			
Po spawaniu	470 MPa	560 MPa	26 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
Ar (I1) EN		
Po spawaniu	-30 °C	70 J
Po spawaniu	-40 °C	60 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P
0.05	1.4	0.8	0.015	0.015

Skład drutu %

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85