

## 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.

|                             |                                                                                                                       |
|-----------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Klasyfikacja stopiwa</b> | EN ISO 636-A : W 46 5 4Si1                                                                                            |
| <b>Klasyfikacja drutu</b>   | SFA/AWS A5.18 : ER70S-6<br>EN ISO 636-A : W 4Si1                                                                      |
| <b>Dopuszczenia</b>         | ABS 3Y (I1)<br>BV 3YM<br>CE EN 13479<br>DNV-GL III YM (I1)<br>LR 3Ym H15 (I1)<br>NAKS/HAKC 1.6MM-2.4MM<br>VdTUV 05260 |

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

|                     |                        |
|---------------------|------------------------|
| <b>Rodzaj stopu</b> | Carbon-manganese steel |
|---------------------|------------------------|

### Typowe właściwości mechaniczne

| Warunki                   | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
|---------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| <b>Ar (I1) EN</b>         |                       |                             |                     |
| Po spawaniu               | 525 MPa               | 595 MPa                     | 26 %                |
| <b>Ar (I1) AWS</b>        |                       |                             |                     |
| Po spawaniu               | 510 MPa               | 610 MPa                     | 30 %                |
| Stress Relieved 2hr 620°C | 400 MPa               | 525 MPa                     | 32 %                |

### Udarność Charpy V

| Warunki                   | Temperatura testu | Udarność KV |
|---------------------------|-------------------|-------------|
| <b>Ar (I1) AWS</b>        |                   |             |
| Po spawaniu               | -46 °C            | 100 J       |
| Stress Relieved 2hr 620°C | -46 °C            | 80 J        |
| <b>Ar (I1) EN</b>         |                   |             |
| 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 |

### Typical Wire Composition %

| C     | Mn   | Si   |
|-------|------|------|
| 0.074 | 1.68 | 0.95 |