

OK Tigrod 55

A copper coated, low alloyed, chromium-nickel-molybdenum (0,5% Cr, 0,5% Ni, 0,2% Mo) rod for GTAW of high strength steels with a minimum tensile strength of 690 MPa. The rod is also suitable for welding of steels where a good impact strength at low temperatures is required.

Clasificaciones electrodo de hilo	SFA/AWS A5.28 : ER100S-G EN ISO 16834-A : Mn3NiCrMo
Clasificaciones	SFA/AWS A5.28 : ER100S-G EN ISO 16834-A : W 55 4 Mn3NiCrMo EN ISO 16834-A : Mn3NiCrMo
Aprobaciones	CE EN 13479

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Low alloyed steel (0.5 % Cr - 0.5 % Ni - 0.2 % Mo)
-------------------------	--

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Ar (I1) AWS			
As Welded	636 MPa	713 MPa	16 %
Ar (I1) EN			
As Welded	720 MPa	817 MPa	21 %
Stress Relieved 2hr 620°C	629 MPa	716 MPa	23 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
Ar (I1) AWS		
As Welded	-30 °C	120 J
As Welded	-40 °C	85 J
As Welded	-50 °C	80 J
Ar (I1) EN		
As Welded	-30 °C	125 J
As Welded	-40 °C	120 J
As Welded	-50 °C	75 J
Stress Relieved 2hr 620°C	-30 °C	140 J
Stress Relieved 2hr 620°C	-40 °C	75 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.1	1.4	0.7	0.015	0.015	0.5	0.5	0.2	0.15

à% Composición hilo (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.118	1.38	0.71	0.52	0.57	0.19