



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

OK TIGROD 12.64

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Документы

[OK Tigrod 12.64 - Листовка \(ru\) \(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=17638&siteID=ru_RU&localeID=81\)](#)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Работа удара

Температура испытания

После Сварки Ar (I1) Aws

100 J (74 ft-lb)

-46 degC (-51 degF)

После Сварки Ar (I1) En

150 J (111 ft-lb)	-40 degC (-40 degF)
90 J (67 ft-lb)	-50 degC (-58 degF)

После Снятия Напряжения Ar (I1) Aws

80 J (59 ft-lb)	2 hr	620 degC (1148 degF)	-46 degC (-51 degF)
-----------------	------	----------------------	---------------------

Механические свойства при растяжении

Состояние	После сварки	После сварки	После снятия напряжения
Защитный газ	Ar (I1) EN	Ar (I1) AWS	Ar (I1) AWS
Предел прочности при растяжении	595 MPa (86 ksi)	610 MPa (88 ksi)	525 MPa (76 ksi)
Предел текучести	525 MPa (76 ksi)	510 MPa (74 ksi)	400 MPa (58 ksi)
Удлинение	26 %	30 %	32 %
Продолжительность испытаний			2 hr
Температура испытания			620 degC (1148 degF)

Классификации

Wire Electrode	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6
Weld Metal	EN ISO 636-A : W 46 5 4Si1
Wire Electrode	EN ISO 636-A : W 4Si1

Одобрения

Одобрения	ABS 3Y (I1) BV 3YM CE EN 13479 DNV-GL III YM (I1) LR 3Ym H15 (I1) NAKS/НАКС 1.6MM-2.4MM VdTÜV 05260
Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.	

Характеристики расходного материала

Тип сплава	Carbon-manganese steel
------------	------------------------

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав проволоки

C	Mn	P	S	Si
0.074 %	1.68 %	-	-	0.95 %

Хим. состав наплавленного металла

Ar

0.08 %	1.28 %	0.015 %	0.013 %	0.80 %
--------	--------	---------	---------	--------