

## OK Tigrod 13.32

OK Tigrod 13.32 is a 5Cr-0.5Mo-alloyed (ER80S-B6), copper-coated rod for the GTAW of creep-resistant steels of similar composition. The rod is also suitable for welding high strength steels with a minimum yield strength of up to 730 MPa. AWS has changed the classification for this product. The previous classification was A5.9 ER502.

<b>Классификации</b>	AWS A5.28 : ER80S-B6 EN ISO 21952-A : W CrMo5Si EN ISO 21952-B : W 55 I1 5CM
----------------------	--

<b>Тип сплава</b>	Low alloyed steel (5 % Cr - 0.5 % Mo)
-------------------	---------------------------------------

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>Ar (I1) AWS</b>			
После сварки	730 MPa	900 MPa	22 %
После снятия напряжения 1hr 745°C	580 MPa	680 MPa	22 %
<b>Ar (I1) EN</b>			
После снятия напряжения 1hr 730-760°C	430 MPa	477 MPa	19 %
После снятия напряжения 1hr 730-760°C	465 MPa	527 MPa	18 %
После снятия напряжения 1hr 730-760°C	550 MPa	640 MPa	23 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	100 J
После сварки	-20 °C	80 J
После сварки	-29 °C	50 J

**После термообработки 730-760°C, 1 час**

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.07	0.48	0.44	0.06	5.73	0.58

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.6 mm	40-180 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.0 mm	60-200 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
2.4 mm	100-220 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
3.2 mm	130-250 A	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h