

# OK Tigrod 12.64

Universell einsetzbarer WIG-Schweißstab für Wurzel- und Verbindungsschweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, allgemeinen Baustählen, Feinkornbaustählen und Druckbehälterstählen, eignungsgeprüft bis -40 °C.

Verfügbare Durchmesser: 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm und 3,2 mm.

<b>Klassifikationen Schweißgut:</b>	EN ISO 636-A: W 46 3 W4Si1
<b>Klassifikationen Draht /Stab:</b>	SFA/AWS A5.18: ER70S-6, EN ISO 636-A: W4Si1
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	ABS 3Y (I1), BV 3YM (I1), CE EN 13479, DNV-GL III YM (I1), LR 3Ym H15 (I1), NAKS/HAKC (1.6-2.4 mm), VdTÜV 05260

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Legierungstyp:</b>	Unlegiert (CMnSi)
-----------------------	-------------------

## Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>EN / ISO 14175-I1-Ar</b>			
Unbehandelt	525 MPa	595 MPa	26 %

## Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
<b>EN / ISO 14175-I1-Ar</b>		
Unbehandelt	-40 °C	150 J

## Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si
0.074	1.68	0.95