



OK TIGROD 55

SOLICITE UMA COTAÇÃO DESTE PRODUTO.

[DESCRIÇÃO GERAL \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410196&TAB=1\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410196&TAB=1)

[DOCUMENTOS E ESPECIFICAÇÕES](#)

[INFORMAÇÕES PARA ENCOMENDA \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410196&TAB=4\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410196&TAB=4)

[TODOS HASTES DE BAIXA LIGA \(/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410196&TAB=5\)](/PT/PT/PRODUCTS/INDEX.CFM?FUSEACTION=HOME.PRODUCT&PRODUCTCODE=410196&TAB=5)



| As welded | | | | | |
|------------------------|-------------------------|-------------------------|-----------------------|------------------------------------|-------------------------------------|
| Elongation | Gás de protecção | Tensile Strength | Yield Strength | Stress Relieved Temperature | Stress Relieved Testing Time |
| 16 % | Ar(I1) AWS | 713 MPa | 636 MPa | - | - |
| 21 % | Ar (I1) EN | 817 MPa | 720 MPa | - | - |
| Stress relieved | | | | | |
| Elongation | Gás de protecção | Tensile Strength | Yield Strength | Stress Relieved Temperature | Stress Relieved Testing Time |
| 23 % | Ar (I1) EN | 716 MPa | 629 MPa | 620 °C | 2 hr |

Propriedades do Teste Charpy com Entalhe em V

| As welded | | | | |
|-------------------------|---------------------|----------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Gás de protecção | Impact Value | Testing Temperature | Stress Relieved Testing Temp | Stress Relieved Testing Time |
| Ar(I1) AWS | 123 J | -30 °C | - | - |
| Ar(I1) AWS | 86 J | -40 °C | - | - |
| Ar (I1) EN | 129 J | -30 °C | - | - |
| Ar (I1) EN | 120 J | -40 °C | - | - |
| Stress relieved | | | | |
| Gás de protecção | Impact Value | Testing Temperature | Stress Relieved Testing Temp | Stress Relieved Testing Time |
| Ar (I1) EN | 140 J | -30 °C | 620 °C | 2 hr |
| Ar (I1) EN | 79 J | -40 °C | 620 °C | 2 hr |

Análise de Metal de Soldadura

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

| | |
|------------------------|--|
| Classificações: | EN ISO 16834-A, W 55 4 Mn3NiCrMo, EN ISO 16834-A, Mn3NiCrMo, Wire Electrode, SFA/AWS A5.28, ER100S-G, Wire Electrode |
|------------------------|--|

| | |
|--------------------|--|
| Alloy Type: | Low alloyed steel (0.5 % Cr - 0.5 % Ni - 0.2 % Mo) |
|--------------------|--|