



# OK Tigrod 55

## (OK Tigrod 13.13)

SFA/AWS A 5.28: ER 100S-G  
EN ISO 18634-A: W 55 4 Mn3NiCrMo

### Použití:

Nízkolegovaný drát pro svařování nízkolegovaných ocelí s min. mezí kluzu do 550 MPa, použitelný i tam, kde je požadavek na vrubovou houževnatost za nižších teplot.

Interpass teplota: 150°C

### Klasifikace, certifikace:

-

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

I1

### Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 16834-A: W 55 4 Mn3NiCrMo

### Svařovací proud: =(-)

### Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,70	1,40	0,60	0,60	0,25

### Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	Tepl. zk. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/°C			
							0	-20	-40	-46
EN	TZ 0	I1	+20	750	585	27	150	85	69	-
EN	TZ 1	I1	+20	640	550	27	190	160	120	-
EN	TZ 1	I1	+450	530	435	25				
AWS	TZ 0	I1	+20	710	570	(24)				152

TZ 0 - stav po svařování, TZ 1 - stav po žíhání 620°C/1h.