

OK 78.16

Sehr vielseitig einsetzbare basische Sonderelektrode zum Verbindungs- und Auftragschweißen von: -un- und niedriglegierten Stählen höherer Festigkeit, -Vergütungsstählen, z. B. 30Mn5 (1.1165), 25CrMo4 (1.7218) und ähnlichen, -Einsatz- und Nitrierstählen, wie z. B. 16MnCr5 vor dem Einsatzhärten usw. Zum Wärmebehandeln geeignet, bei Verbindungsschweißungen in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff. Härte des Schweißgutes ca. 250 HB.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 69 A Z B 42
Zulassungen	CE : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Low alloyed (1.15 % Cr ; 0.2 % Mo)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	800 MPa	900 MPa	17 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	80 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.17	0.76	0.52	1.15	0.2

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	75-100 A	20 V	64 %	58 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-140 A	21 V	64 %	78 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	145-195 A	22 V	66 %	83 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	23 V	68 %	86 sec	2.8 kg/h