

OK 76.26

Basische Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweiß Eigenschaften zum Schweißen von warmfesten Stählen, Turbinenstählen und druckwasserstoffbeständigen Stählen, z. B. 10CrMo9-10, G17CrMo9-10 u.ä. Liefert ein hochreines (Bruscatto/X-Faktor max. 15) und somit sehr kriechfestes Schweißgut für den Einsatz in Raffinerien, Kraftwerken etc., auch für Step-Cooling geeignet. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 200-300°C, Wärmenachbehandlung: Anlassen oder Vergüten.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5
Zulassungen	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm VdTÜV : 10732

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

Schweißstrom	AC, DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (2.25 % Cr ; 1.1 % Mo)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften		
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit
ISO		
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 690 °C	650 MPa	740 MPa

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
PWHT	-20 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Cr
0.07	0.69	0.23	2.17

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	60-85 A	21 V	63 %	68 sec	0.76 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-130 A	23 V	60 %	66 sec	1.11 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	25 V	61 %	83 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	27 V	62 %	92 sec	2.6 kg/h