

OK 74.46

OK 74.46 is gelegeerd met 0,5 % Mo en geschikt voor het lassen van staal dat bij hoge bedrijfstemperaturen wordt gebruikt, zoals 15Mo3 en 20Mo3. De elektrode is lasbaar in alle posities. De bekleding laat het lassen met lage stromen toe, waardoor goed inzetbaar op buizen. De slaklossing is zeer goed en het lasuiterlijk mooi en goed aangevloeid. Voorwarm en interpastemperatuur bedraagt 100°C.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5
Goedkeuringen	CE : EN 13479 DB : 10.039.45 VdTUV : 01043

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	AC, DC+
Diffundeerbaar waterstof	< 5ml/100g
Legering Type	Low alloyed (0.5 % Mo)
Coating Type	Basic covering

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	460 MPa	560 MPa	27 %

Kerfslageeigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
PWHT	20 °C	175 J

Typische lasmetaalanalyse (%)				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	59 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	59 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	105-150 A	23 V	54 %	66 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	25 V	59 %	81 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	26 V	65 %	90 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.4 kg/h