

OK 74.70

Basische Stabelektrode zum Schweißen höherfester Stähle bei hohen Anforderungen an die Zähigkeit des Schweißgutes. Insbesondere zum Schweißen von Pipeline-Stählen in steigender Position (bis X70/L485MB). Meist für Füll- und Decklagen verwendet. Zum Schweißen der duktilen Wurzel wird OK 53.70 eingesetzt. Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei sehr guter Beherrschbarkeit in allen Positionen. Für Rohrstähle wie API 5 LX: X60 - X70, L415MB - L485MB u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 50 4 Z B 42 H5
Zulassungen	NAKS/HAKC : 3.2-4.0 mm

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

Schweißstrom	DC+(-)
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (0.5 % Mo)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	550 MPa	650 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-20 °C	120 J
Unbehandelt	-40 °C	90 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Mo
0.08	1.5	0.4	0.45

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23 V	58 %	63 sec	1.14 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	23 V	61 %	91 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-190 A	24 V	63 %	93 sec	1.66 kg/h