

OK 76.35

Elektroda pro svaování žárupevných ocelí (plech i trubek) typu 5Cr0.5Mo. Je vhodná pro svaování nap. 12CrMo19-5, GS 12CrMo19-5, AISI 502 aj. Mechanické hodnoty jsou udány po tepelném zpracování 860°C/2h.

Specifikace

Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E8015-B6 H4 R EN ISO 3580-A : E CrMo5 B 4 2 H5
Schválení	NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+-
Difuzní vodík	< 4.0 ml/100g
Typ legování	Low alloyed (5 % Cr ; 0.5 % Mo)
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 750 °C	500 MPa	620 MPa	22 %

Vrbová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
ISO		
Následné tepelné zpracování	20 °C	110 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	0.7	0.4	0.03	5	0.55

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
2.0 x 300.0 mm	50-70 A	23 V	57 %	53 sec	0.49 kg/h
2.5 x 300.0 mm	65-95 A	23 V	57 %	63 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-130 A	24 V	56 %	70 sec	1.0 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-165 A	24 V	58 %	80 sec	1.3 kg/h