

## OK 75.75

Basische Stabelektrode für hochfeste vergütete oder thermomechanisch behandelte Stähle, wie z.B. S500 bis S690 (StE 500 bis StE 690) sowie N-A-XTRA 55-70. Die Umhüllung ist unempfindlich gegen Feuchtigkeitsaufnahme (LMA-Type / H5). Falls erforderlich, kann ein Spannungsarmglühen nach Stahlherstellangaben erfolgen. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur entsprechend den Angaben der Stahlhersteller oder nach SEW 088. Für Stähle wie P500 / S500 - P690 / S690 u. ä.

| Spezifikationen  |                                                                      |
|------------------|----------------------------------------------------------------------|
| Klassifikationen | SFA/AWS A5.5 : E11018-G<br>EN ISO 18275-A : E 69 4 Mn2NiCrMo B 42 H5 |
| Zulassungen      | ABS : E11018-G<br>CE : EN 13479<br>DB : 10.039.19<br>VdTÜV : 01028   |

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

|                         |                                            |
|-------------------------|--------------------------------------------|
| Schweißstrom            | DC+                                        |
| Diffusibler Wasserstoff | < 5.0 ml/100g                              |
| Legierungstyp           | Low alloyed (2.4 % Ni, 0.4 % Cr, 0.4 % Mo) |
| Umhüllungstyp           | Basic covering                             |

| Typische Festigkeitseigenschaften |              |               |         |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand                           | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| ISO                               |              |               |         |
| Unbehandelt                       | 780 MPa      | 830 MPa       | 20 %    |

| Typische Kerbschlagzähigkeit |                |                  |
|------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand                      | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| ISO                          |                |                  |
| Unbehandelt                  | -40 °C         | 60 J             |

| Typische Schweißgutrichtanalyse % |      |      |     |     |     |
|-----------------------------------|------|------|-----|-----|-----|
| C                                 | Mn   | Si   | Ni  | Cr  | Mo  |
| 0.05                              | 1.61 | 0.36 | 2.4 | 0.4 | 0.4 |

| Leistungsdaten |           |      |                |                           |                                  |
|----------------|-----------|------|----------------|---------------------------|----------------------------------|
| Durchmesser    | Strom     | Volt | Ausbringen (%) | Abschmelzzeit / Elektrode | Abschmelzleistung bei 90 % I max |
| 2.5 x 350.0 mm | 70-110 A  | 22 V | 67 %           | 54 sec                    | 1.0 kg/h                         |
| 3.2 x 450.0 mm | 100-150 A | 23 V | 67 %           | 80 sec                    | 1.4 kg/h                         |
| 4.0 x 450.0 mm | 135-200 A | 24 V | 65 %           | 92 sec                    | 1.9 kg/h                         |
| 5.0 x 450.0 mm | 180-260 A | 25 V | 63 %           | 105 sec                   | 2.5 kg/h                         |