OK 76.96

Basische Spezialelektrode für artähnliche Stähle wie X11CrMo9-1 (früher 12CrMo19-5). Meist im Apparate- und Rohrleitungsbau der Petrochemie für Betriebstemperaturen bis 600°C eingesetzt. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 150 - 270°C, Wärmenachbehandlung (Anlassen) bei 710 - 760°C / > 1 h, oder Neuvergüten.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E8015-B8 EN ISO 3580-A : E (CrMo9) B 4 2 H5

Schweißstrom	DC+
Diffusibler Wasserstoff	<5ml/100g
Legierungstyp	Creep resisting
Umhüllungstyp	Lime Basic

Typische Festigkeitseigenschaften				
Zustand	**Bedingte Anweisung**	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
AWS				
PWHT	740°C 1h			
ISO				
PWHT	740°C 1h			
Spannungsarmgeglüht 2 hour(s) 750 °C		550 MPa	720 MPa	22 %
Spannungsarmgeglüht 2 hour(s) 850 °C			> 450 MPa	> 20 %
Spannungsarmgeglüht 2 hour(s) 650 °C		730 MPa	850 MPa	17 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
ISO		
Spannungsarmgeglüht	20 °C	25 J
Spannungsarmgeglüht	20 °C	60 J
Spannungsarmgeglüht	20 °C	80 J

Leistungsdaten						
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Schweißgut-/Elektroden**	**Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut**	**Abschmelzzeit / Elektrode**	**Abschmelzleistung**
2.0 x 300 mm	55-75 A	23 V	0.58	131.0	49 hour(s)	0.50 kg/h
2.5 x 300 mm	70-100 A	25 V	0.55	92.0	51 hour(s)	0.80 kg/h
3.2 x 350 mm	90-135 A	26 V	0.55	50.0	70 hour(s)	1.10 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	21 V	0.64	22.5	80 hour(s)	1.90 kg/h