

OK 74.86 Tensitrode

Basische NiMo-Elektrode für hochfeste Stähle wie AISI 4130 (ähnlich 25CrMo4), höherfesten Stahlguss und ähnliche. Entwickelt für die Offshore-Industrie sowie Gas- und Öl- Förderung, einsetzbar unter Sauer gasbedingungen (N.A.C.E.). Nach dem Schweißen der höhergeköhlten hochfesten Stähle erfolgt meist eine Anlass- bzw. Spannungsarmglühung, z. B. 580 - 620°C / 1 h. Für Werkstoffe wie 25CrMo4, AISI 4130, P420 / S420 - P620 / S620, höherfester Stahlguss u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E10018-D2 EN ISO 18275-A : E 62 4 Mn1NiMo B T 32 H5
Zulassungen	ABS : 3YQ620 H5 CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 3.2 - 4.0 mm

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

Schweißstrom	AC, DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100 g
Legierungstyp	Low alloyed (1.8 % Mn, 0.4 % Mo)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Spannungsarmgeglüht 1 hour(s) 590 °C	630 MPa	720 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüf temperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Spannungsarmgeglüht	-40 °C	75 J
Spannungsarmgeglüht	-50 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.74	0.37	0.83	0.04	0.34

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	75-100 A	21.6 V	61 %	60.1 sec	0.86 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-140 A	23 V	63 %	63 sec	1.35 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-140 A	22 V	65 %	85.6 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-190 A	22.8 V	62 %	93.4 sec	1.72 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	22.8 V	68 %	92.6 sec	2.72 kg/h