

OK 76.98

Basische Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle wie P91/T91. Liefert sehr geringe Wasserstoffanteile (H5-Klasse), sehr gute Schweißseigenschaften, geeignet für alle Schweißpositionen außer fallend. Für Einsatztemperaturen bis 650°C eignungsgeprüft. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 - 350°C, danach Anlassen 750 - 760°C / >2h. Für Werkstoffe wie X10CrMoVNb9-1, X11CrMo9-1 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E9015-B91 (nearest) EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5
Zulassungen	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTÜV : 07687

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

Schweißstrom	DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (9 % Cr, 1 % Mo + Ni / V / Nb)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
PWHT 2 hour(s) 755 °C	720 MPa	820 MPa	21 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
PWHT	20 °C	50 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	Nb
0.1	0.8	0.35	0.7	9	1	0.24	0.06

Leistungsdaten						
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max	
2.5 x 350.0 mm	70-100 A	21 V	66 %	56 sec	0.9 kg/h	
3.2 x 350.0 mm	90-135 A	22 V	60 %	68 sec	1.2 kg/h	
4.0 x 450.0 mm	130-200 A	23 V	64 %	85 sec	1.9 kg/h	
5.0 x 450.0 mm	140-260 A	22 V	65 %	110 sec	2.3 kg/h	