

OK 78.16

OK 78.16 est une électrode alliée au CrMo conçue pour le soudage homogène des aciers du même type 0,25C1Cr0,2Mo (25CD4). Les traitements thermiques sont identiques aux aciers de base. Pour les aciers haute résistance, préchauffage recommandé minimum = 150-200°C.

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 69 A Z B 42
Agréments	CE : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Low alloyed (1.15 % Cr ; 0.2 % Mo)
Type de revêtement	Basic covering

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	800 MPa (116 ksi)	900 MPa (131 ksi)	17 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	80 J (59 ft-lb)

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.17	0.76	0.52	1.15	0.2

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13.8 in.)	75-100 A	20 V	64 %	58 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 450.0 mm (1/8 x 17.7 in.)	105-140 A	21 V	64 %	78 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)
4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17.7 in.)	145-195 A	22 V	66 %	83 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)
5.0 x 450.0 mm (0.197 x 17.7 in.)	190-260 A	23 V	68 %	86 sec	2.8 kg/h (6.2 lbs/h)