

OK 78.16

OK 78.16 is a CrMo-alloyed electrode for the welding of 0.25C-1Cr-0.3Mo-alloyed quenched and tempered steel grades. The heat treatment requirements for the weld metal are the same as those for the parent plate. The weld metal of OK 78.16 is also suitable for flame hardening. The welding of high tensile strength steel with OK 78.16 should be carried out at a preheating temperature of minimum 200°C.

Specifiche

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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+
Tipo di lega	Low alloyed (1.15 % Cr ; 0.2 % Mo)
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	800 MPa	900 MPa	17 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	80 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.17	0.76	0.52	1.15	0.2

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 350.0 mm	75-100 A	20 V	64 %	58 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-140 A	21 V	64 %	78 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	145-195 A	22 V	66 %	83 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	23 V	68 %	86 sec	2.8 kg/h