

OK 76.16

Basic DC low hydrogen electrode for welding creep resisting steels of the type 1.25 % Cr 0.5 % Mo.

Specifiche

Classificazioni	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2-H4R EN ISO 3580-A : E CrMo1B 4 2 H5
Omologazioni	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm VdTÜV : 10731

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

Corrente di saldatura	DC+(-)
Idrogeno diffusibile	< 4.0 ml/100g
Tipo di lega	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Tipo di rivestimento	Basic covering

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
AWS			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	550 MPa	620 MPa	22 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
AWS		
PWHT	-20 °C	70 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Mo
0.06	0.7	0.3	0.5

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	70-110 A	22.7 V	60 %	75 sec	0.65 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	22.5 V	59 %	71 sec	1.07 kg/h
4.0 x 350.0 mm	130-190 A	22.1 V	89 %	78 sec	1.55 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	23.6 V	66 %	102 sec	2.49 kg/h