

## OK 74.46

Basische Stabelektrode für Kessel-, Behälter- und Rohrstähle, warmfeste Stähle wie 16Mo3, Feinkornstähle, sowie deren Mischverbindungen. Besonders geeignet zum Rohr- und Wurzelschweißen bei geringerem Schweißstrom. Auch für große Wanddicken und zum Schweißen von Badsicherungslagen vor dem UP-Schweißen geeignet. Das Schweißgut ist warmfest bis 500°C, im Langzeitbereich bis 550°C einsetzbar.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 10.039.45 VdTÜV : 01043

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

Schweißstrom	AC, DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 5ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (0.5 % Mo)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	460 MPa	560 MPa	27 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
PWHT	20 °C	175 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	59 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	59 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	105-150 A	23 V	54 %	66 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	25 V	59 %	81 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	26 V	65 %	90 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.4 kg/h