OK 74.78

MnMo-legierte, basische Elektrode zum Schweißen hochfester Stähle auch bei Tieftemperaturanwendungen bis -40°C. Liefert ein sehr reines Schweißgut mit äußerst geringen Anteilen an Begleitelementen. Unempfindlich gegen Rissbildung auch bei höhergekohlten Stählen, wie St 70, GS-70 usw. Zum Verbindungs- und Auftragschweißen im Schienen- und Weichenbau geeignet, für Schienenstähle bis R260 DB-zugelassen. Für Werkstoffe wie P420 / S420 - P500, S550, C22 - C60, Schienenstähle u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.5 : E9018-D1 EN ISO 18275-A : E 55 4 MnMo B 3 2 H5
Zulassungen	ABS : 3YQ460 H5 CE : EN 13479 DB : 81.039.02 DB : 82.039.02 DNV-GL : 3 Y46H5 VdTÜV : 01027

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

Schweißstrom	AC, DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 5.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (0.4 % Mo)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
ISO			
Unbehandelt	600 MPa	650 MPa	24 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
ISO		
Unbehandelt	-40 °C	90 J
Unbehandelt	-50 °C	70 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %					
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**
0.05	1.60	0.35	0.03	0.03	0.35

Leistungsdaten					
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Ausbringen (%)**	**Abschmelzzeit / Elektrode**	**Abschmelzleistung bei 90 % I max**
2.5 x 450.0 mm	105-140 A	23 V	65 %	86 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	65 %	97 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	24 V	68 %	100 sec	2.6 kg/h
6.0 x 350.0 mm	75-100 A	22 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h