

OK 76.16

Basische CrMo1-Elektrode mit ausgezeichneten Schweißseigenschaften, insbesondere für warmfeste 1,25%Cr/0,5%Mo-Stähle und Stahlgussorten wie 13CrMo4-5 / G17CrMo5-5, sowie deren Verbindungen mit 16Mo3 oder anderen warmfesten Stählen. Liefert ein hochreines (X-Faktor < 15) und somit sehr kriechfestes Schweißgut für den Einsatz im Kraftwerksbau, Raffinerien u. ä., auch für Step-Cooling geeignet (TEP max. 10°C). Für Einsatztemperaturen bis 500°C, im Langzeitbereich bis 570°C eignungsgeprüft.

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

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

Schweißstrom	DC+(-)
Diffusibler Wasserstoff	< 4.0 ml/100g
Legierungstyp	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Umhüllungstyp	Basic covering

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
AWS			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	550 MPa	620 MPa	22 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
AWS		
PWHT	-20 °C	70 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Mo
0.06	0.7	0.3	0.5

Leistungsdaten					
Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 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