

OK 76.18

OK 76.18 is geschikt voor het lassen van staal met 1%Cr-0,5%Mo dat bij hoge bedrijfstemperaturen (575 °C) wordt gebruikt, zoals 13CrMo44, 25CrMo4 e.d. De elektrode is goed lasbaar in alle posities en heeft een goede slaklossing. Zeer scheurbestendig waardoor ideaal voor grondlagen. Voorwarm-en interpastemperatuur rond 200°C wordt meestal voorgeschreven.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2 EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
Goedkeuringen	ABS : SR H5 BV : Welding of low alloy steels type 1%Cr 0.5%Mo, H5 CE : EN 13479 DNV-GL : -H5 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTÜV : 01387

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	DC+(-)
Diffundeerbaar waterstof	< 5ml/100g
Legering Type	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Coating Type	Basic covering

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	580 MPa	670 MPa	24 %

Kerfslageeigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
PWHT	20 °C	100 J

Typische lasmetaalanalyse (%)				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	1.3	0.5

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	58 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	24 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	25 V	59 %	65 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	27 V	64 %	90 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	28 V	64 %	95 sec	2.7 kg/h