

OK 76.28

OK 76.28 is geschikt voor het lassen van staal met 2,25%Cr-1,0%Mo dat bij hoge bedrijfstemperaturen (625°C) wordt gebruikt, zoals 10CrMo9 10. De elektrode is goed lasbaar in alle posities en heeft een goede slaklossing. Geeft een gladde las met mooi uitzicht. Voorwarm-en interpastemperatuur rond 250 °C is meestal voorgeschreven.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
Goedkeuringen	BV : C2M1 H5 CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTUV : 00971

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

Lasstroom	DC+(-)
Diffundeerbaar waterstof	< 5ml/100g
Legering Type	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
Coating Type	Basic covering

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rek grens	Treksterkte	Rek
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	630 MPa	720 MPa	21 %

Kerfslage eigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
PWHT	20 °C	130 J

Typische lasmetaalanalyse (%)				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	23 V	58 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	25 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	26 V	59 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	28 V	64 %	88 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	29 V	64 %	92 sec	2.7 kg/h
6.0 x 450.0 mm	200-350 A	30 V	64 %	90 sec	3.9 kg/h