

OK 76.35

OK 76.35 is een LMA electrode met 5%Cr/0,5%Mo voor het lassen van kruipvaststaal. Is in het bijzonder geschikt voor pijplassen. De electrode last met een stille, stabiele boog en geeft een minimum aan spatten. Voorverwarming en interpastemperatuur van 150 - 260°C wordt meestal vereist.

Specificaties

Classificaties	SFA/AWS A5.5 : E8015-B6 H4 R EN ISO 3580-A : E CrMo5 B 4 2 H5
Goedkeuringen	NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm

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

Lasstroom	DC+-
Diffundeerbaar waterstof	< 4.0 ml/100g
Legering Type	Low alloyed (5 % Cr ; 0.5 % Mo)
Coating Type	Basic covering

Typische Mechanische Eigenschappen

Conditionering	Rek grens	Treksterkte	Rek
ISO			
PWHT 1 hour(s) 750 °C	500 MPa	620 MPa	22 %

Kerfslageigenschappen

Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
PWHT	20 °C	110 J

Typische lasmetaalanalyse (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	0.7	0.4	0.03	5	0.55

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.0 x 300.0 mm	50-70 A	23 V	57 %	53 sec	0.49 kg/h
2.5 x 300.0 mm	65-95 A	23 V	57 %	63 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-130 A	24 V	56 %	70 sec	1.0 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-165 A	24 V	58 %	80 sec	1.3 kg/h