

OK 76.96

OK 76.96 is een LMA electrode met 9%Cr/1%Mo voor het lassen van kruipvaststaal. Is in het bijzonder geschikt voor buislassen. De electrode last met een stille, stabiele boog en geeft een minimum aan spatten. Een voorwarm- en interpastemperatuur van 150 - 260 °C wordt meestal vereist.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.5 : E8015-B8 EN ISO 3580-A : E (CrMo9) B 4 2 H5

Lasstroom	DC+
Diffundeerbaar waterstof	<5ml/100g
Legering Type	Creep resisting
Coating Type	Lime Basic

Typische Mechanische Eigenschappen				
Conditionering	Voorwaardelijke verklaring	Rekgrens	Treksterkte	Rek
AWS				
PWHT	740°C 1h			
ISO				
Stress verlicht 2 hour(s) 750 °C		550 MPa	720 MPa	22 %
PWHT	740°C 1h			
Stress verlicht 2 hour(s) 650 °C		730 MPa	850 MPa	17 %
Stress verlicht 2 hour(s) 850 °C			> 450 MPa	> 20 %

Kerfslageigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
Stress verlicht	20 °C	80 J
Stress verlicht	20 °C	25 J
Stress verlicht	20 °C	60 J

Neersmeltgegevens						
Diameter	Ampère	Volt	kg lasmetaal/kg elektroden	Aantal elektroden /kg lasmetaal	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelwaarde
2.0 x 300 mm	55-75 A	23 V	0.58	131.0	49 hour(s)	0.50 kg/h
2.5 x 300 mm	70-100 A	25 V	0.55	92.0	51 hour(s)	0.80 kg/h
3.2 x 350 mm	90-135 A	26 V	0.55	50.0	70 hour(s)	1.10 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	21 V	0.64	22.5	80 hour(s)	1.90 kg/h