

OK 76.16

Basis DC laag waterstof elektrode voor het lassen van staalsoorten van het type 1.25% Cr 0,5% Mo.

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

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 (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Coating Type	Basic covering

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
AWS			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	550 MPa	620 MPa	22 %

Kerfslageigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
AWS		
PWHT	-20 °C	70 J

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

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
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