

OK 76.26

Basisch lage waterstof elektrode voor het AC / DC lassen van staalsoorten van 2,3% Cr / 1% Mo type, zoals SA - 387 rang 22 / A 335 Grade P22 en dergelijke.

Specificaties	
Classificaties	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5
Goedkeuringen	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm VdTÜV : 10732

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

Lasstroom	AC, DC+
Diffundeerbaar waterstof	< 5.0 ml/100g
Legering Type	Low alloyed (2.25 % Cr ; 1.1 % Mo)
Coating Type	Basic covering

Typische Mechanische Eigenschappen		
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte
ISO		
Stress verlicht 1 hour(s) 690 °C	650 MPa	740 MPa

Kerfslageigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
PWHT	-20 °C	60 J

Typische lasmetaalanalyse (%)			
C	Mn	Si	Cr
0.07	0.69	0.23	2.17

Neersmeltgegevens					
Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.5 x 350.0 mm	60-85 A	21 V	63 %	68 sec	0.76 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-130 A	23 V	60 %	66 sec	1.11 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	25 V	61 %	83 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	27 V	62 %	92 sec	2.6 kg/h