

OK 75.75

OK 75.75 är en låglegerad basisk LMA allströmselektrod som är extra hårt torkad. Den är avsedd för svetsning av låglegerad höghållfast konstruktionsstål med en sträckgräns på 755 MPa och slagseghet ned till -60 °C. Arbetstemperaturen vid svetsning bestäms av materialkvalitet och kombinerad godstjocklek. Endast väl torra elektroder skall användas vilket erhålles genom att använda Vac-Pac. (Art nr 7575)

Tekniska data	
Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E11018-G EN ISO 18275-A : E 69 4 Mn2NiCrMo B 42 H5
Godkännanden	ABS : E11018-G CE : EN 13479 DB : 10.039.19 VdTÜV : 01028

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 5.0 ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (2.4 % Ni, 0.4 % Cr, 0.4 % Mo)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	780 MPa	830 MPa	20 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	-40 °C	60 J

Svetsgodsanalys %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.61	0.36	2.4	0.4	0.4

Insmältningsdata					
Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	67 %	54 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-150 A	23 V	67 %	80 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	135-200 A	24 V	65 %	92 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-260 A	25 V	63 %	105 sec	2.5 kg/h