

OK 76.35

OK 76.35 är en basisk LMA likströmselektrod för svetsning av kryphållfasta stål innehållande ca. 5,0% Cr och 1,0% Mo. Elektroden är speciellt lämplig för rörsvetsning och har en lung och stabil båge och ger minimalt sprut. Svetsgodsets skalningstemperatur är ca. 630 °C. Svetsning bör i regel utföras vid en förvärmnings- och mellansträngstemperatur av 150-260 °C. OK 76.35 rekommenderas för AISI 502, W.nr 7362 och liknande. De hållfasthetsvärden som redovisas är typiska värden och svetsgodset är värmebehandlat 1h vid 740 °C. (Art nr 7635)

Tekniska data

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+-
Diffunderbart väte	< 4.0 ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (5 % Cr ; 0.5 % Mo)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
PWHT 1 hour(s) 750 °C	500 MPa	620 MPa	22 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
PWHT	20 °C	110 J

Svetsgodsanalys %

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

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
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