

OK 78.16

OK 78.16 är en CrMo-legerad elektrod för svetsning av hårdningsbenägna stål av typen 0,25C1Cr0,2Mo. Svetsning bör i regel utföras vid en arbetstemperatur av 200-300 °C. Rekommendationer för värmebehandling av svetsgodset från OK 78.16 är desamma som för grundmaterialet. Svetsgodset är också passande för flämning. Svetsning av höghållfasta stål med OK 78.16 bör utföras med en förvärmningstemperatur på minimum 200 °C. (Art nr 7816)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 69 A Z B 42
Godkännanden	CE : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Legeringstyp	Low alloyed (1.15 % Cr ; 0.2 % Mo)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	800 MPa	900 MPa	17 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	80 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.17	0.76	0.52	1.15	0.2

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	75-100 A	20 V	64 %	58 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-140 A	21 V	64 %	78 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	145-195 A	22 V	66 %	83 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	23 V	68 %	86 sec	2.8 kg/h