

OK 76.26

OK 76.26 är en basisk allströmselektrod för svetsning av kryphållfasta stål med 2.3Cr-1Mo såsom SA 387 Gr 22, 10CrMo910 och stål med liknande sammansättning. Svetsgodset har extra låg halt av föroreningar anpassat när krav på step-cooling föreligger. (Art nr 7626)

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+
Diffunderbart väte	< 5.0 ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (2.25 % Cr ; 1.1 % Mo)
Höjljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden		
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns
ISO		
Avspänning 1 hour(s) 690 °C	650 MPa	740 MPa

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
PWHT	-20 °C	60 J

Svetsgodsanalys %			
C	Mn	Si	Cr
0.07	0.69	0.23	2.17

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