

OK 76.28

OK 76.28 to elektroda LMA do spawania stali odpornych na pękanie, zawierających ok. 2,25Cr1Mo. Zapewnia stabilny łuk i minimalny rozprysk. Uzyskany metal spoiny cechuje dobra odporność na pękanie. Temperatura, przy której na metalu spoiny tworzy się zgorzelina, wynosi ok. 625°C.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
Aprobaty	BV : C2M1 H5 CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTÜV : 00971

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+(-)
Wodór dyfundujący	< 5ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	630 MPa	720 MPa	21 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
PWHT	20 °C	130 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Dane wydajności stopiwa					
średnica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	23 V	58 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	25 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	26 V	59 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	28 V	64 %	88 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	29 V	64 %	92 sec	2.7 kg/h
6.0 x 450.0 mm	200-350 A	30 V	64 %	90 sec	3.9 kg/h