

OK 76.35

OK 76.35 to elektroda LMA zawierająca 5Cr0,5Mo, przeznaczona do spawania stali odpornych na pękanie (szczególnie dobrze nadaje się do spawania rur). Zapewnia stabilny łuk i minimalny rozprysk. Wymagane jest nagrzewanie wstępne i nagrzewanie warstw pośrednich w zakresie 150-260°C. Wymagane własności mechaniczne uzyskuje się po obróbce cieplnej (850°C, 2 godz.).

Dane techniczne

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

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

Prd spawania	DC+-
Wodór dyfundujący	< 4.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (5 % Cr ; 0.5 % Mo)
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
PWHT 1 hour(s) 750 °C	500 MPa	620 MPa	22 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
PWHT	20 °C	110 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
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