

## OK 76.96

OK 76.96 to elektroda LMA zawierająca 9Cr1Mo, 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

|                     |                                                               |
|---------------------|---------------------------------------------------------------|
| <b>Klasyfikacje</b> | SFA/AWS A5.5 : E8015-B8<br>EN ISO 3580-A : E (CrMo9) B 4 2 H5 |
|---------------------|---------------------------------------------------------------|

|                          |                 |
|--------------------------|-----------------|
| <b>Prd spawania</b>      | DC+             |
| <b>Wodór dyfundujący</b> | <5ml/100g       |
| <b>Rodzaj stopu</b>      | Creep resisting |
| <b>Rodzaj otuliny</b>    | Lime Basic      |

### Typowe właściwości mechaniczne

| Warunki                         | Deklaracja zgodności | Granica plastyczności | Wytrzymałość na rozciąganie | Wydłużenie względne |
|---------------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| <b>AWS</b>                      |                      |                       |                             |                     |
| PWHT                            | 740°C 1h             |                       |                             |                     |
| <b>ISO</b>                      |                      |                       |                             |                     |
| Po odpraniu<br>2 hour(s) 650 °C |                      | 730 MPa               | 850 MPa                     | 17 %                |
| PWHT                            | 740°C 1h             |                       |                             |                     |
| Po odpraniu<br>2 hour(s) 850 °C |                      |                       | > 450 MPa                   | > 20 %              |
| Po odpraniu<br>2 hour(s) 750 °C |                      | 550 MPa               | 720 MPa                     | 22 %                |

### Udarowo Charpy V

| Warunki     | Temperatura testu | Udarowo KV |
|-------------|-------------------|------------|
| <b>ISO</b>  |                   |            |
| Po odpraniu | 20 °C             | 60 J       |
| Po odpraniu | 20 °C             | 80 J       |
| Po odpraniu | 20 °C             | 25 J       |

### Dane wydajności stopiwa

| rednica      | A         | V    | Stopiwo / waga elektrod | Liczba elektrod /stopiwo | Czas upalania elektrody | Wydajność stopiwa |
|--------------|-----------|------|-------------------------|--------------------------|-------------------------|-------------------|
| 2.0 x 300 mm | 55-75 A   | 23 V | 0.58                    | 131.0                    | 49 hour(s)              | 0.50 kg/h         |
| 2.5 x 300 mm | 70-100 A  | 25 V | 0.55                    | 92.0                     | 51 hour(s)              | 0.80 kg/h         |
| 3.2 x 350 mm | 90-135 A  | 26 V | 0.55                    | 50.0                     | 70 hour(s)              | 1.10 kg/h         |
| 4.0 x 450 mm | 130-200 A | 21 V | 0.64                    | 22.5                     | 80 hour(s)              | 1.90 kg/h         |