

OK 74.70

OK 74.70 to elektroda LMA do spawania stali niskostopowych o dużej wytrzymałości. Elektroda jest zaprojektowana pod kątem spawania różnych konstrukcji, w tym rurociągów.

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 50 4 Z B 42 H5
Aprobata	NAKS/HAKC : 3.2-4.0 mm

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

Prd spawania	DC+(-)
Wodór dyfundujący	< 5.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (0.5 % Mo)
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	550 MPa	650 MPa	25 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-20 °C	120 J
Po spawaniu	-40 °C	90 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Mo
0.08	1.5	0.4	0.45

Dane wydajności stopiwa

średnica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23 V	58 %	63 sec	1.14 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	23 V	61 %	91 sec	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-190 A	24 V	63 %	93 sec	1.66 kg/h