

OK 76.28

OK 76.28 är en basisk likströmselektrod för svetsning av varmhållfasta stål innehållande ca.2,25% Cr och 1,0% Mo. Svetsgodsets skalningstemperatur är ca. 625 °C. Svetsning av material grövre än 6 mm bör i regel utföras vid en arbetstemperatur av 150-250 °C. I regel så erfordras glödning efter svetsning vilket bör ske vid 690-750 °C med en hålltid efter genomvärmning av ca 30 min. Den övre temperaturgränsen skall inte överskridas då detta orsakar en fasomvandling i svetsgodset vilket förstör de mekaniska egenskaperna. OK 76.28 rekommenderas för exempelvis SA 387Gr22, SS 2218 och 2224. De hållfasthetsvärden som redovisas för helsvetsprov är svetsade vid en arbetstemperatur av ca 250 °C och glödgade 1 h vid 750 °C. (Art nr 7628)

Tekniska data

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+(-)
Diffunderbart väte	< 5ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	630 MPa	720 MPa	21 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
PWHT	20 °C	130 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Insmältningsdata

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