

OK 76.96

OK 76.96 är en basisk LMA likströmselektrod som svetsar med lugn och stabil ljusbåge för svetsning av kryphållfasta stål innehållande ca. 9,0% Cr och 1,0% Mo. Elektroden är speciellt lämplig för rörsvetsning och har en tyst, stabil båge och ger minimalt sprut. Svetsning bör i regel utföras vid en förvärmnings- och mellansträngstemperatur av 150-260 °C. De hållfasthetsvärden som redovisas är typiska värden och svetsgodset är värmebehandlat 1h vid 740 °C. (Artnr 7696)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E8015-B8 EN ISO 3580-A : E (CrMo9) B 4 2 H5
-------------------------	---

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	<5ml/100g
Legeringstyp	Creep resisting
Höljtyp	Lime Basic

Typiska mekaniska värden

Villkor	Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS				
PWHT	740°C 1h			
ISO				
Avspänning 2 hour(s) 650 °C		730 MPa	850 MPa	17 %
PWHT	740°C 1h			
Avspänning 2 hour(s) 750 °C		550 MPa	720 MPa	22 %
Avspänning 2 hour(s) 850 °C			> 450 MPa	> 20 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
Avspänning	20 °C	25 J
Avspänning	20 °C	80 J
Avspänning	20 °C	60 J

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder /kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal
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