

## OK 76.16

OK 76.16 är en basisk elektrod för svetsning av kryphållfasta stål av typen 1.25% Cr - 0,5% Mo, tex. SA-387 Gr 11 / A 335 P11, 13CrMo4-5. Elektroden har en låghydrogenhalt. (Art nr 7616)

| Tekniska data    |                                                                |
|------------------|----------------------------------------------------------------|
| Klassificeringar | SFA/AWS A5.5 : E8018-B2-H4R<br>EN ISO 3580-A : E CrMo1B 4 2 H5 |
| Godkännanden     | CE : EN 13479<br>NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm<br>VdTÜV : 10731       |

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

|                    |                                    |
|--------------------|------------------------------------|
| Svetsström         | DC+(-)                             |
| Diffunderbart väte | < 4.0 ml/100g                      |
| Legeringstyp       | Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo) |
| Höljtyp            | Basic covering                     |

| Typiska mekaniska värden |             |            |             |
|--------------------------|-------------|------------|-------------|
| Villkor                  | Sträckgräns | Brottgräns | Förlängning |
| AWS                      |             |            |             |
| PWHT<br>1 hour(s) 690 °C | 550 MPa     | 620 MPa    | 22 %        |

| Slagseghetsdata Charpy V |                     |            |
|--------------------------|---------------------|------------|
| Villkor                  | Provningstemperatur | Slagseghet |
| AWS                      |                     |            |
| PWHT                     | -20 °C              | 70 J       |

| Svetsgodsanalys % |     |     |     |
|-------------------|-----|-----|-----|
| C                 | Mn  | Si  | Mo  |
| 0.06              | 0.7 | 0.3 | 0.5 |

| Insmältningsdata |           |             |                   |                                           |                           |
|------------------|-----------|-------------|-------------------|-------------------------------------------|---------------------------|
| Diameter         | Ström     | Bågspänning | Verkningsgrad (%) | Smälttid per elektrod vid 90% av maxström | Insvetstal vid 90 % I max |
| 2.5 x 350.0 mm   | 70-110 A  | 22.7 V      | 60 %              | 75 sec                                    | 0.65 kg/h                 |
| 3.2 x 350.0 mm   | 95-150 A  | 22.5 V      | 59 %              | 71 sec                                    | 1.07 kg/h                 |
| 4.0 x 350.0 mm   | 130-190 A | 22.1 V      | 89 %              | 78 sec                                    | 1.55 kg/h                 |
| 5.0 x 450.0 mm   | 150-260 A | 23.6 V      | 66 %              | 102 sec                                   | 2.49 kg/h                 |