

OK 76.98

OK 76.98 är en basisk likströmselektrod med speciellt låg hydrogenhalt för svetsning av modifierade 9Cr stål, såsom T91/P91 eller liknande. Svetsning bör i regel utföras vid en arbetstemperatur av 150-260 °C. I regel så erfordras glödning efter svetsning vilket bör ske vid 740-760 °C med en hålltid efter genomvärmning av ca 1 timme. Den övre temperaturgränsen skall inte överskridas då detta orsakar en fasomvandling i svetsgodset, vilket förstör de mekaniska egenskaperna. De hållfasthetsvärden som redovisas är efter en värmebehandling 2h vid 750 °C. (Art nr 7698)

Tekniska data

Klassificeringar	SFA/AWS A5.5 : E9015-B91 (nearest) EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5
Godkännanden	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-4.0 mm VdTÜV : 07687

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 5.0 ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (9 % Cr, 1 % Mo + Ni / V / Nb)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
PWHT 2 hour(s) 755 °C	720 MPa	820 MPa	21 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
ISO		
PWHT	20 °C	50 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	Nb
0.1	0.8	0.35	0.7	9	1	0.24	0.06

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Verkningsgrad (%)	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal vid 90 % I max
2.5 x 350.0 mm	70-100 A	21 V	66 %	56 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	90-135 A	22 V	60 %	68 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-200 A	23 V	64 %	85 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	140-260 A	22 V	65 %	110 sec	2.3 kg/h