

OK 76.28

%2.25 Cr ve %1 Mo tipi sürünme dirençli çeliklerin kaynanda kullanılan bazık DC elektrodu.

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

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletiime geçin.

Kaynak Akım	DC+(-)
Yayılabilir Hidrojen	< 5ml/100g
Alam Tipi	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
Kaplama Türü	Basic covering

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	630 MPa	720 MPa	21 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scağı	Darbe Deeri
ISO		
PWHT	20 °C	130 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 l maks.
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