

OK 78.16

OK 78.16, 0,25 C-1 Cr-0,3 Mo alaımlı sert ve temperli çelik kalitelerinin kayna için kullanılan CrMo alaımlı elektrot. Kaynak metalı için sl ilem gereksinimleri, ana plaka için olanlarla ayndır. OK 78.16'nın kaynak metalı alevle sertletirmeye de uygundur. OK 78.16 ile yüksek gerilme dayanımlı çeliin kayna minimum 200 °C ön stma sıcaklığında yapılmalıdır.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 69 A Z B 42
Onaylar	CE : EN 13479

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

Kaynak Akım	DC+
Alaım Tipi	Low alloyed (1.15 % Cr ; 0.2 % Mo)
Kaplama Türü	Basic covering

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	800 MPa	900 MPa	17 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Deeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	20 °C	80 J

Tipik Kaynak Metalı Analizi %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.17	0.76	0.52	1.15	0.2

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 l maks.
2.5 x 350.0 mm	75-100 A	20 V	64 %	58 sec	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-140 A	21 V	64 %	78 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	145-195 A	22 V	66 %	83 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	23 V	68 %	86 sec	2.8 kg/h