

OK 76.16

%1,25 Cr %0,5 Mo tipi sürünme dirençli çeliklerin kaydanda kullanılan bazık DC düük hidrojen elektrotu.

Teknik Özellikler	
Snflandrmalar	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2-H4R EN ISO 3580-A : E CrMo1B 4 2 H5
Onaylar	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm VdTÜV : 10731

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

Kaynak Akm	DC+(-)
Yaylabilir Hidrojen	< 4.0 ml/100g
Alam Tipi	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Kaplama Türü	Basic covering

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanm	Çekme Dayanm	Uzama
AWS			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	550 MPa	620 MPa	22 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scaı	Darbe Deeri
AWS		
PWHT	-20 °C	70 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %			
C	Mn	Si	Mo
0.06	0.7	0.3	0.5

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