

OK B3 SC

OK B3 SC, sürünme dirençli %2,25 Cr %1 Mo alamlı çelikler, SA-387 snf 22, A335 snf P22 veya benzeri malzemelerin en yüksek tokluk deerlerinin istendii durumlarda kademeli soutma ileminden sonra da kaynaklanabilmesi için tasarlanmı bazık bir AC/DC elektrottur. Maksimum X-bar salayan çok düük kirlilik seviyesi. Temper gevremesine dayanklı uygulamalar için 10. Genellikle kaynaktan sonra PWHT ilemi uygulanr. Rafineri, petrokimya ve kimya endüstrileri, enerji üretimi, basınçlı kaplar vb. için uygundur.

Teknik Özellikler	
Snflandırmalar	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 H4 R EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5
Onaylar	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 3.2 mm NAKS/HAKC : 4.0 mm VdTÜV : 19612

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

Kaynak Akım	DC+/-, AC
Yayılabilir Hidrojen	< 4.0 ml/100g
Alam Tipi	Low alloyed (2.25% Cr ; 1% Mo)
Kaplama Türü	Basic covering

Tipik Çekme Özellikleri				
Koul	Koullu fade	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
AWS				
3.PWHT 32 hour(s) 690 °C		460 MPa	580 MPa	27 %
4.PWHT (Test	Test Temp. 454°C	370 MPa	455 MPa	18 %
1.PWHT 1 hour(s) 690 °C		550 MPa	650 MPa	23 %
2.PWHT 4 hour(s) 690 °C		540 MPa	650 MPa	25 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scaı	Darbe Deerı
AWS		
2.PWHT	-30 °C	150 J
1.PWHT	-30 °C	120 J
3.PWHT	-30 °C	140 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.085	0.7	0.20	0.004	0.005	0.04	2.35	1	0.007	0.002

Tipik Kaynak Metali Analizi %									
Cu	Nb	Ti	Sb	As	B	Sn	Mn+Si	Nb+Ti+V	P+Sn
0.04	0.004	0.007	0.001	0.002	0.0002	0.004	0.9	0.018	0.009

Tipik Kaynak Metali Analizi %		
PE	J-Factor	X-bar
2.7	85	7

OK B3 SC

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimlili (%)	Maksimum %90 I'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hz @ %90 I maks.
2.5 x 350.0 mm	60-95 A	23 V	60 %	63 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	75-145 A	23 V	60 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	100-200 A	26 V	58 %	86 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	115-260 A	25 V	63 %	106 sec	2.3 kg/h