

OK 74.46



OK 74.46 to elektroda LMA o zawartoci 0,5% Mo przeznaczona do spawania stali uywanych na zbiorniki cinieniowe. Charakterystyki spawalnicze czyni j przydatn do spawania w pozycjach wymuszonych. Skad otuliny jest dostosowany do spawania prdem o maym nateniu, dziki czemu elektroda OK 74.46 doskonale si nadaje do spawania rur.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 10.039.45 VdTUV : 01043

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	AC, DC+
Wodór dyfundujcy	< 5ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (0.5 % Mo)
Rodzaj otuliny	Basic covering
Min AC OCV	65

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
PWHT 1 hour(s) 620 °C	460 MPa	560 MPa	27 %

Udarно Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarно KV
ISO		
PWHT 1 hour(s) 620 °C	20 °C	175 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.0 x 300 mm	55-80 A	22 V	59 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 350 mm	75-110 A	23 V	59 %	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	105-150 A	23 V	54 %	66 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450 mm	105-150 A	25 V	59 %	81 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450 mm	140-200 A	26 V	65 %	90 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450 mm	190-270 A	27 V	65 %	104 sec	2.4 kg/h