

## OK 74.78



OK 74.78 to elektroda LMA do spawania stali wysokowytrzymałych, stosowanych na konstrukcje pracujące w niskich temperaturach. Metal spoiny cechują dobre własności uderzeniowe w temperaturze do -40°C. Elektroda ta bardzo dobrze się nadaje do spawania i napawania szyn, gdy jest wymagana twardość rzędu 250 HV. Zawartość węgla w otulinie jest bardzo mała, dzięki czemu elektroda OK 74.78 staje się przydatna, gdy nie jest możliwe wstępne wygrzanie.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	SFA/AWS A5.5 : E9018-D1 EN ISO 18275-A : E 55 4 MnMo B 3 2 H5
<b>Aprobaty</b>	ABS : 3YQ460 H5 CE : EN 13479 DB : 81.039.02 DB : 82.039.02 DNV-GL : 3 Y46H5 VdTÜV : 01027

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

<b>Prd spawania</b>	AC, DC+
<b>Wodór dyfundujący</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Rodzaj stopu</b>	Low alloyed (0.4 % Mo)
<b>Rodzaj otuliny</b>	Basic covering
<b>Min AC OCV</b>	65 V

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
<b>ISO</b>			
Po spawaniu	600 MPa	650 MPa	24 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
<b>ISO</b>		
Po spawaniu	-40 °C	90 J
Po spawaniu	-50 °C	70 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.60	0.35	0.03	0.03	0.35

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 450 mm	105-140 A	23 V	65 %	86 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450 mm	140-190 A	23 V	65 %	97 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450 mm	190-260 A	24 V	68 %	100 sec	2.6 kg/h
6.0 x 350 mm	75-100 A	22 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h