

OK 75.75



OK 75.75 to elektroda LMA o bardzo niskiej zawartosci wilgoci; tym samym bardzo dobrze nadaje si do spawania w temperaturze pokojowej (lub z niewielkim podgrzaniem wstpnym) niskostopowych, spawalnych stali konstrukcyjnych o duzej wytrzymaosci.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E11018-G EN ISO 18275-A : E 69 4 Mn2NiCrMo B 42 H5
Aprobaty	ABS : E11018-G CE : EN 13479 DB : 10.039.19 VdTÜV : 01028

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

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujcy	< 5.0 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (2.4 % Ni, 0.4 % Cr, 0.4 % Mo)
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	780 MPa	830 MPa	20 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-40 °C	60 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.61	0.36	2.4	0.4	0.4

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 350 mm	70-110 A	22 V	67 %	54 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450 mm	100-150 A	23 V	67 %	80 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450 mm	135-200 A	24 V	65 %	92 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450 mm	180-260 A	25 V	63 %	105 sec	2.5 kg/h