

OK 76.28



OK 76.28 to elektroda LMA do spawania stali odpornych na pekanie, zawierających ok. 2,25Cr1Mo. Zapewnia stabilny uk i minimalny rozprysk. Uzyskany metal spoiny cechuje dobra odporno na pkanie. Temperatura, przy której na metalu spoiny tworzy si zgorzelina, wynosi ok. 625°C.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
Aprobaty	BV : C2M1 H5 CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00971

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

Prd spawania	DC+(-)
Wodór dyfundujcy	< 5ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
Rodzaj otuliny	Basic covering

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
PWHT 1 hour(s) 690 °C	630 MPa	720 MPa	21 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
PWHT 1 hour(s) 690 °C	20 °C	130 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300 mm	70-110 A	25 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	95-150 A	26 V	59 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450 mm	130-190 A	28 V	64 %	88 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450 mm	150-260 A	29 V	64 %	92 sec	2.7 kg/h
6.0 x 450 mm	200-350 A	30 V	64 %	90 sec	3.9 kg/h