

OK 76.96



OK 76.96 to elektroda LMA zawierająca 9Cr1Mo, przeznaczona do spawania stali odpornych na pekanie (szczególnie dobrze nadaje się do spawania rur). Zapewnia stabilny łuk i minimalny rozprysk. Wymagane jest nagrzewanie wstępne i nagrzewanie warstw pośrednich w zakresie 150-260°C. Wymagane własności mechaniczne uzyskuje się po obróbce cieplnej (850°C, 2 godz.).

Dane techniczne

Klasyfikacje	SFA/AWS A5.5 : E8015-B8 EN ISO 3580-A : E (CrMo9) B 4 2 H5
---------------------	---

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujący	<5ml/100g
Rodzaj stopu	Creep resisting
Rodzaj otuliny	Lime Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po odpraniu 2 hour(s) 650 °C	730 MPa	850 MPa	17 %
Po odpraniu 2 hour(s) 750 °C	550 MPa	720 MPa	22 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
ISO		
Po odpraniu 2 hour(s) 850 °C	20 °C	80 J
Po odpraniu 2 hour(s) 650 °C	20 °C	25 J
Po odpraniu 2 hour(s) 750 °C	20 °C	60 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.07	0.8	0.4	0.02	8.8	1.05	0.03	0.003

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawność (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300 mm	70-100 A	25 V	55 %	51 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	90-135 A	26 V	55 %	70 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	21 V	64 %	80 sec	1.9 kg/h