

## OK 74.46



OK 74.46 je bazická elektroda s 0,5% Mo pro svařování tlakových nádob, např. pro ocel 16Mo3 a jejich spojů s nelegovanými a jemnozrnnými ocelmi. Používá se pro svařování tlakových nádob. Pro své operativní vlastnosti je vhodná i pro svařování trubek.

| Specifikace |                                                          |
|-------------|----------------------------------------------------------|
| Klasifikace | SFA/AWS A5.5 : E7018-A1<br>EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5 |
| Schválení   | CE : EN 13479<br>DB : 10.039.45<br>VdTÜV : 01043         |

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

|                 |                        |
|-----------------|------------------------|
| Svařovací proud | AC, DC+                |
| Difuzní vodík   | < 5ml/100g             |
| Typ legování    | Low alloyed (0.5 % Mo) |
| Typ obalu       | Basic covering         |
| Min AC OCV      | 65                     |

| Typické vlastnosti v tahu                       |            |                     |             |
|-------------------------------------------------|------------|---------------------|-------------|
| Podmínky                                        | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| ISO                                             |            |                     |             |
| Následné tepelné zpracování<br>1 hour(s) 620 °C | 460 MPa    | 560 MPa             | 27 %        |

| Vrbová houževnatost                             |                   |                     |
|-------------------------------------------------|-------------------|---------------------|
| Podmínky                                        | Testovací teplota | Vrbová houževnatost |
| ISO                                             |                   |                     |
| Následné tepelné zpracování<br>1 hour(s) 620 °C | 20 °C             | 175 J               |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |      |      |      |      |
|-------------------------------------------------|------|------|------|------|
| C                                               | Mn   | Si   | Cr   | Mo   |
| 0.05                                            | 0.77 | 0.38 | 0.04 | 0.57 |

| Údaje ukládání |           |      |              |                        |                                             |
|----------------|-----------|------|--------------|------------------------|---------------------------------------------|
| Průměr         | A         | V    | Účinnost (%) | Čas dohoření/elektroda | Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu |
| 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                                    |