

OK 76.16



Bazická elektroda s nízkým obsahem vodíku a obalem s vyšší odolností proti navlhání, určená pro svařování ocelí typu 1,5% Cr, 0,5% Mo, odolávajících tečení.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2-H4R EN ISO 3580-A : E CrMo1B 4 2 H5
Schválení	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm VdTUV : 10731

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

Svařovací proud	DC+(-)
Difuzní vodík	< 4.0 ml/100g
Typ legování	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
AWS			
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 690 °C	550 MPa	620 MPa	22 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
AWS		
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 690 °C	-20 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %			
C	Mn	Si	Mo
0.06	0.7	0.3	0.5

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 350 mm	70-110 A	22.7 V	60 %	75 sec	0.65 kg/h
3.2 x 350 mm	95-150 A	22.5 V	59 %	71 sec	1.07 kg/h
4.0 x 350 mm	130-190 A	22.1 V	89 %	78 sec	1.55 kg/h
5.0 x 450 mm	150-260 A	23.6 V	66 %	102 sec	2.49 kg/h