

OK 76.18



OK 76.18 je základní elektroda pro svařování žárovevých ocelí typu 1Cr0,5Mo. Svarový kov je odolný proti praskavosti a porezitě a odolává vzniku okují do teploty cca 575°C.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2 EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
Schválení	ABS : 3Y H5 BV : Welding of low alloy steels type 1%Cr 0.5%Mo, H5 CE : EN 13479 DNV-GL : -H5 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 01387

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

Svařovací proud	DC+(-)
Difuzní vodík	< 5ml/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
ISO			
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 690 °C	580 MPa	670 MPa	24 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 690 °C	20 °C	100 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	1.3	0.5

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	58 %	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	70-110 A	24 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	95-150 A	25 V	59 %	65 sec	1.1 kg/h
4.0 x 450 mm	130-190 A	27 V	64 %	90 sec	1.7 kg/h
5.0 x 450 mm	150-260 A	28 V	64 %	95 sec	2.7 kg/h