

OK 76.26



Bazická elektroda pro svařování stejnosměrným i střídavým proudem, ke svařování ocelí typu 2,3% Cr/1%Mo. Svarový kov dosahuje velmi nízké úrovně neřistot, požadované pro step-cooling.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5
Schválení	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.5-5.0 mm VdTÜV : 10732

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

Svařovací proud	AC, DC+
Difuzní vodík	< 5.0 ml/100g
Typ legování	Low alloyed (2.25 % Cr ; 1.1 % Mo)
Typ obalu	Basic covering
Min AC OCV	65

Typické vlastnosti v tahu		
Podmínky	Mez sklužu	Mez pevnosti v tahu
ISO		
Uvolněného Napětí 1 hour(s) 690 °C	650 MPa	740 MPa

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 690 °C	-20 °C	60 J

Typického chemického složení svarového kovu v %			
C	Mn	Si	Cr
0.07	0.69	0.23	2.17

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 350 mm	60-85 A	21 V	63 %	68 sec	0.76 kg/h
3.2 x 350 mm	90-130 A	23 V	60 %	66 sec	1.11 kg/h
4.0 x 450 mm	130-190 A	25 V	61 %	83 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450 mm	150-260 A	27 V	62 %	92 sec	2.6 kg/h