

OK 76.28



OK 76.28 je základní elektroda pro svařování žárupevných ocelí typu 2,25Cr1Mo. Svarový kov má dobrou odolnost proti vzniku trhlin a odolává vzniku okujů do cca 625°C.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E9018-B3 EN ISO 3580-A : E CrMo2 B 4 2 H5
Schválení	BV : C2M1 H5 CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00971

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

Svařovací proud	DC+(-)
Difuzní vodík	< 5ml/100g
Typ legování	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % 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	630 MPa	720 MPa	21 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 690 °C	20 °C	130 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300 mm	70-110 A	25 V	58 %	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	95-150 A	26 V	59 %	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450 mm	130-190 A	28 V	64 %	88 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450 mm	150-260 A	29 V	64 %	92 sec	2.7 kg/h
6.0 x 450 mm	200-350 A	30 V	64 %	90 sec	3.9 kg/h