

## OK 76.35



Elektroda pro svařování žárupevných ocelí (plechů i trubek) typu 5Cr0.5Mo. Je vhodná pro svařování např. 12CrMo19-5, GS 12CrMo19-5, AISI 502 aj. Mechanické hodnoty jsou udány po tepelném zpracování 860°C/2h.

| Specifikace |                                                                  |
|-------------|------------------------------------------------------------------|
| Klasifikace | SFA/AWS A5.5 : E8015-B6 H4 R<br>EN ISO 3580-A : E CrMo5 B 4 2 H5 |

|                 |                                 |
|-----------------|---------------------------------|
| Svařovací proud | DC+/-                           |
| Difuzeční vodík | < 4.0 ml/100g                   |
| Typ legování    | Low alloyed (5 % Cr ; 0.5 % Mo) |
| Typ obalu       | Basic covering                  |

| Typické vlastnosti v tahu                       |            |                     |             |
|-------------------------------------------------|------------|---------------------|-------------|
| Podmínky                                        | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| ISO                                             |            |                     |             |
| Následné tepelné zpracování<br>1 hour(s) 750 °C | 500 MPa    | 620 MPa             | 22 %        |

| Vrbová houževnatost                             |                   |                     |
|-------------------------------------------------|-------------------|---------------------|
| Podmínky                                        | Testovací teplota | Vrbová houževnatost |
| ISO                                             |                   |                     |
| Následné tepelné zpracování<br>1 hour(s) 750 °C | 20 °C             | 110 J               |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |     |     |      |    |      |
|-------------------------------------------------|-----|-----|------|----|------|
| C                                               | Mn  | Si  | Ni   | Cr | Mo   |
| 0.05                                            | 0.7 | 0.4 | 0.03 | 5  | 0.55 |