

OK 76.98



OK 76.98 je bazická nízkovodíková elektroda pro svařování 9%Cr modifikovaných ocelí (P91/T91). Elektroda je vhodná pro svařování trubkových systémů, zařízení pracujících v oblasti vysokých teplot. Mechanické hodnoty jsou udány pro tepelné zpracování 750°C/2h.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E9015-B91 (nearest) EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 4 2 H5
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07687

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

Svařovací proud	DC+
Difuzní vodík	< 5.0 ml/100g
Typ legování	Low alloyed (9 % Cr, 1 % Mo + Ni / V / Nb)
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Následné tepelné zpracování 2 hour(s) 755 °C	720 MPa	820 MPa	21 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Následné tepelné zpracování 2 hour(s) 755 °C	20 °C	50 J

Typického chemického složení svarového kovu v %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	Nb
0.1	0.8	0.35	0.7	9	1	0.24	0.06

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 350 mm	70-100 A	21 V	66 %	56 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	90-135 A	22 V	60 %	68 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450 mm	130-200 A	23 V	64 %	85 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450 mm	140-260 A	22 V	65 %	110 sec	2.3 kg/h