

OK 78.16



OK 78.16 je bazická CrMo legovaná elektroda pro svařování ocelí typu 0,25C1Cr0,2Mo. Požadavky na tepelné zpracování svarového kovu jsou stejné jako pro základní materiál. Svarový kov lze i povrchově kalit plamenem. Svařování vysokopevných ocelí touto elektrodou vyžaduje minimální teplotu předehřevu 150 - 200°C.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E9018-G EN ISO 18275-A : E 69 A Z B 42
Schválení	CE : EN 13479

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

Svařovací proud	DC+
Typ legování	Low alloyed (1.15 % Cr ; 0.2 % Mo)
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	800 MPa	900 MPa	17 %

Vrbová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
ISO		
Po svaření	20 °C	80 J

Typického chemického složení svarového kovu v %				
C	Mn	Si	Cr	Mo
0.17	0.76	0.52	1.15	0.2

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 450 mm	105-140 A	21 V	64 %	78 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450 mm	145-195 A	22 V	66 %	83 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450 mm	190-260 A	23 V	68 %	86 sec	2.8 kg/h