

Beskrivelse

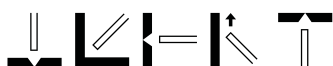
OK 74.78 er en basisk LMA beklædt lavtlegeret elektrode, som nedsmelter et metal med 0,4% molybdæn. Anvendelsesområde: OK 74.78 anvendes til svejsning af varmfaste stål, som f.eks. stål med DIN-betegnelsen 15 Mo 3, som anvendes i overhederslanger, i kedler o.lign. Den høje trækstyrke gør desuden elektroden velegnet til svejsning af lavtlegerede stål med min. 650-700 N/mm trækstyrke som f.eks. Weldox 600. Elektroden er desuden meget anvendt til såkaldt formsvejsning af kranskiner og jernbaneskiner (stødsvejsning med kobberbakker på siderne). Da fugtighedsindholdet i beklædningen er meget lavt, er risikoen for hydrogenrevner minimal.

Udbytte

125%

Svejsestrøm

AC, DC+ OCV 65 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 13.13

MAG: OK AristoRod™ 13.13

Rørtråd: OK Tubrod 14.02

Klassifikationer

SFA/AWS A5.5 E9018-D1

EN 757 E 55 4 MnMo B 3 2 H5

Svejsesimalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,4	1,5	0,4

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	600
Trækstyrke, MPa	650
Forlængelse, A5 %	24

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
0	100
-20	90
-51	60
-30	≥28

Godkendelser

ABS	3H5, 3Y
BV	3Y HH
DB	10.039.17
DB	20.039.02
DNV	3 YH10
LR	3, 3Y H15
Sepron	UNA 409819
VdTÜV	01027
CE	EN 13479

Retningsgivende data for strøm, spænding og økonomi

Ø mm	Længde mm	Strøm A	Bue- spænding V	N. kg svejse- metal pr. kg elek.	B. Antal elek. pr. kg svejsmetal	H. Svejssem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,5	350	75-100	22	0,62	73,0	0,9	55
3,2	450	105-140	23	0,65	32,0	1,3	86
4,0	450	140-190	23	0,65	20,5	1,8	97
5,0	450	190-260	24	0,68	14,0	2,6	100
6,0	450	240-340	24	0,69	10,0	3,6	103