

Beskrivelse

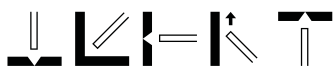
OK 75.75 er en basisk LMA beklædt lavlegeret elektrode, som nedsmelter et meget stærkt svejsemetal svarende til lavtlegerede højstyrkestål. Anvendelsesområde: OK 75.75 anvendes til svejsning af lavtlegerede højstyrkestål med en minimumtrækstyrke på 750 N/mm som f.eks. USS T1-stål, Weldox 700 (OX 812), Weldox 900 (OX 1002). Da fugtighedsindholdet i beklædningen er meget lavt, er risikoen for hydrogenrevner med denne elektrode minimal.

Udbytte

125%

Svejsestrøm

DC+

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 13.13

MAG: OK AristoRod™ 13.13

Rørtråd: OK Tubrod 14.03, OK Tubrod 15.09

Klassifikationer

SFA/AWS A5.5 E11018-G

EN 757 E 69 4 Mn2NiCrMo B 42 H5

Svejsesemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	V
0,06	0,3	1,7	0,4	<2.6	0,4	≤0,02	≤0,02	≤0,05

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	755
Trækstyrke, MPa	820
Forlængelse, A5 %	20

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	115
-20	85
-40	70
-51	55
-60	45

Godkendelser

ABS	E11018-G
DB	10.039.19
RS	4Y62HH
Sepros	UNA 409819
VdTÜV	01028
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 svejsesmetal	H. Svejssem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,0	300	50-75	21	0,67	120,0	0,70	41
2,5	350	70-110	22	0,67	66,0	1,0	54
3,2	450	100-150	23	0,67	31,5	1,4	80
4,0	450	135-200	24	0,65	21,0	1,9	92
5,0	450	180-260	25	0,63	12,0	2,50	105