

Beskrivelse

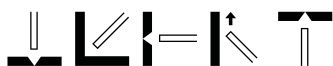
OK 74.46 er en basisk molybdænlegeret (0,5% Mo) jævn- og vekselstrømselektrode, til svejsning af varmfaste stål, som f.eks. stål med DIN-betegnelsen 15MO3, EN-betegnelsen 16Mo3, som anvendes i overhedslanger, i kedler o.lign. med en arbejdstemperatur op til ca. 500°C. Ved svejsning af godstykker over 12 mm forvarmes til 125-200°C. Efter svejsning bør der varmebehandles ved 580-630°C med en holdetid efter gennemopvarmning på ca. 30 min.

Udbytte

115%

Svejsestrøm

DC+, AC OCV 65 V

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 13.09

MAG: OK AristoRod™ 13.09

Rørtråd: OK Tubrod 14.02

Klassifikationer

SFA/AWS A5.5

E7018-A1

EN 1599

E Mo B 32 H5

Svejsesimalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Mo	P	S
0,06	0,5	0,7	0,5	≤0,02	≤0,02

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	460
Trækstyrke, MPa	560
Forlængelse, A5 %	27

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	175
0	>31

Godkendelser

VdTÜV	01043
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
2,0	300	55-80	22	0,59	136,0	0,7	40
2,5	350	75-110	23	0,59	73,0	0,9	55
3,2	350	105-150	23	0,54	53,0	1,0	66
3,2	450	105-150	25	0,59	37,0	1,2	81
4,0	450	140-200	26	0,65	22,5	1,8	90
5,0	450	190-270	27	0,65	14,5	2,4	104
6,0	450	260-370	28	0,65	10,0	3,4	108