

Beskrivelse

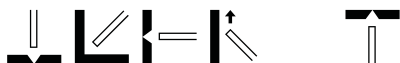
OK 76.18 er en basisk LMA beklædt lavtlegeret elektrode, som nedsmelter et metal med ca. 1,2% krom og ca. 0,5% molybdæn. Svejsemetallets skalningstemperatur er ca. 575°C. Anvendes til svejsning af varmfaste stål af tilsvarende analyse, f.eks. ståltypen svarende til DIN-betegnelsen 13 Cr Mo 44, som arbejder ved temperaturer op til ca. 550°C. Da fugtighedsindholdet i beklædningen er meget lavt, er risikoen for hydrogenrevner med denne elektrode minimal. Ved svejsning af godstykkelser over 8 - 10 mm forvarmes til 150-250°C. Umiddelbart efter svejsning bør der varmebehandles ved 680-720°C med en holdetid efter gennemopvarmning på ca. 30 min.

Udbytte

115%

Svejestrøm

DC(+/-)

**Eksempel på tilsvarende tilsatsmaterialer**

TIG: OK Tigrod 13.12

MAG: OK AristoRod™ 13.12

Rørtråd: OK Tubrod 15.20

Klassifikationer

SFA/AWS A5.5

E8018-B2

EN 1599

ECrMo1 B 42 H5

Svejsemetalanalyse i ca. %:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,4	0,6	1,3	0,6

Mekaniske egenskaber, typiske

Flydespænding, MPa	530
Trækstyrke, MPa	620
Forlængelse, A5 %	20

Charpy V

Prøvetemperatur, °C	Slagsejhed, J
+20	55
-20	38
-40	19

Godkendelser

	For high temperature applications UP
ABS	
BV	
CL	
DNV	H10 for NV 1Cr0,5Mo
DS	EN 1599
Sepros	
SFS	EN 1599
SS	EN 1599
VdTÜV	

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 svejsemetal	H. Svejsem. kg pr. time 100% interm.	T. min. sek. pr. elek. max. strøm
2,0	300	55-80	22	0,58	136,0	0,7	40
2,5	300	70-110	24	0,58	88,0	0,8	52
3,2	350	95-150	25	0,59	49,0	1,1	65
4,0	350	130-190					
4,0	450	130-190	27	0,64	23,0	1,7	90
5,0	450	150-260	28	0,64	14,5	2,7	95
6,0	450	200-350	30	0,64	10,5	3,7	93