

OK 74.46



OK 74.46 är en basisk LMA allströmselektrod legerad med 0.5% Mo för svetsning av varmhållfasta stål av typ DIN 16Mo3 och liknande, som används i bl.a. tryckkärl. Dess svetsningsegenskaper gör den användbar i lutande positioner. Höljets sammansättning gör den lämplig för svetsning med låga strömstyrkor i rörkonstruktioner. (Art nr 7446)

Klassificering	SFA/AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5
Godkännanden	CE EN 13479 DB 10,039.45 VdTUV 01043

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	AC, DC+
Diffunderbart väte	< 5ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (0.5 % Mo)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
PWHT 1hr 620°C	460 MPa	560 MPa	27 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
PWHT 1hr 620°C	20 °C	175 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

Insmälningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Verkningsgrad %	Insvetstal vid 90 % I max
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	136.0	40 sec	59 %	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	73.0	55 sec	59 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	105-150 A	23 V	53	66 sec	54 %	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	25 V	37.0	81 sec	59 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	26 V	22.5	90 sec	65 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	14.5	104 sec	65 %	2.4 kg/h