

OK 76.18



OK 76.18 är en basisk likströmselektrod som svetsar med lugn och stabil ljusbåge för svetsning av varmhållfasta stål innehållande ca. 1,0% Cr och 0,5% Mo. Svetsgodsets skalningstemperatur är ca. 575 °C. Svetsning av material grövre än 8-10 mm bör i regel utföras vid en arbetstemperatur av 150-200 °C. I regel så erfordras glödning efter svetsning, vilket bör ske vid 680-720 °C med en hålltid efter genomvärmning av ca 30 min. Den övre temperaturgränsen skall inte överskridas då detta orsakar en fasomvandling i svetsgodset vilket förstör de mekaniska egenskaperna. OK 76.18 rekommenderas för exempelvis 13CrMo4-5, SS 2216 och SS 2223. De hållfasthetsvärden som redovisas som typiska värden är obehandlade helsvetsprov svetsade vid en arbetstemperatur av ca 250 °C. (Art nr 7618)

Klassificering	SFA/AWS A5.5: E8018-B2 EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 4 2 H5
Godkännanden	ABS SR H5 BV Welding of low alloy steels type 1%Cr 0.5%Mo, H5 CE EN 13479 DNV-GL -H5 NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm VdTUV 01387

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

Svetsström	DC+(-)
Diffunderbart väte	< 5ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
PWHT	580 MPa	670 MPa	24 %
AWS			

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Impact Value
ISO		
PWHT 1hr 690°C	20 °C	100 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	1.3	0.5

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal
2.0 x 300 mm	55-80 A	22 V	0.58	136.0	40 sec	0.70 kg/h
2.5 x 300 mm	70-110 A	24 V	0.58	88.0	52 sec	0.80 kg/h
3.2 x 350 mm	95-150 A	25 V	0.59	49.0	65 sec	1.10 kg/h
4.0 x 450 mm	130-190 A	27 V	0.64	23.0	90 sec	1.70 kg/h
5.0 x 450 mm	150-260 A	28 V	0.64	14.5	95 sec	2.70 kg/h