

OK 76.28



OK 76.28 är en basisk likströmselektrod för svetsning av varmhållfasta stål innehållande ca.2,25% Cr och 1,0% Mo. Svetsgodsets skainningstemperatur är ca. 625 °C. Svetsning av material grövre än 6 mm bör i regel utföras vid en arbetstemperatur av 150-250 °C. I regel så erfordras glödning efter svetsning vilket bör ske vid 690-750 °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 76.28 rekommenderas för exempelvis SA 387Gr22, SS 2218 och 2224. De hållfasthetsvärden som redovisas för helsvetsprov är svetsade vid en arbetstemperatur av ca 250 °C och glödade 1 h vid 750 °C. (Art nr 7628)

Klassificering	SFA/AWS A5.5: E9018-B3 EN ISO 3580-A: E CrMo2 B 4 2 H5
Godkännanden	ABS SR H5* BV C2M1 H5 CE EN 13479 NAKS/HAKE 2.5-5.0 mm VdTUV 00971

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

Svetsström	DC+(-)
Diffunderbart väte	< 5ml/100g
Legeringstyp	Low alloyed (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
Höljtyp	Basic covering

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
PWHT	630 MPa	720 MPa	21 %
AWS			

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Impact Value
ISO		
PWHT 1hr 690°C	20 °C	130 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Insmålningsdata

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	23 V	0.58	136.0	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 300 mm	70-110 A	25 V	0.58	88.0	52 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	95-150 A	26 V	0.59	49.0	62 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450 mm	130-190 A	28 V	0.64	23.0	88 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450 mm	150-260 A	29 V	0.64	14.5	92 sec	2.7 kg/h
6.0 x 450 mm	200-350 A	30 V	0.64	10.5	90 sec	3.9 kg/h