

OK 76.18



OK 76.18 is an LMA electrode for welding creep-resistant steels of the 1.Cr0.5Mo type. The electrode welds with a quiet, stable arc and produces a minimum of spatter loss. OK 76.18 deposits a weld metal which is resistant to cracking as well as porosity. The scaling temperature of the weld metal is about 575°C.

Clasificări	SFA/AWS A5.5 : E8018-B2 EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
Aprobări	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 VdTÜV 01387

Aprobările depind de locul unde este amplasată fabrica. Pentru mai multe informații, vă rugăm să contactați ESAB.

Curentul de sudare	DC+(-)
Hidrogen difuzibil	< 5ml/100g
Tipul aliajului	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
Tip înveliș	Basic covering

Proprietăți de tracțiune tipice

Condiție	Limită de curgere	Rezistență la întindere	Alungire
ISO			
PWHT 1hr 690°C	580 MPa	670 MPa	24 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
PWHT 1hr 690°C	20 °C	100 J

Analiză tipică a metalului sudat %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	1.3	0.5

Date depunere

Diametru	Amperi	Volți	Numărul electrozilor / Metalul de sudat	Timp de închidere arc / Electrode	Eficiență %	Deposition Rate @ 90% I max
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	136.0	40 sec	58 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	24 V	88.0	52 sec	58 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	25 V	49.0	65 sec	59 %	1.1 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	27 V	23.0	90 sec	64 %	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	28 V	14.5	95 sec	64 %	2.7 kg/h