OK 76.28

OK 76.28 is an LMA electrode for welding creep-resistant steels containing approx. 2.25Cr1Mo. The electrode runs with a quiet, stable arc and produces a minimum of spatter loss. OK 76.28 deposits a weld metal with good cracking resistance. The scaling temperature of the weld metal is about 625°C.

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

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 (2.2 % Cr ; 1,1 % Mo)
Tip înveliș	Basic covering

Proprietăți de tracțiune tipice

Condiție	Limită de curgere	Rezistență la întindere	Alungire
ISO			
PWHT 1hr 690°C	630 MPa	720 MPa	21 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
PWHT 1hr 690°C	20 °C	130 J

Analiză tipică a metalului sudat %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	2.2	1.1

Date depunere

Diametru	Amperi	Volți	Numărul electrozilor / Metalul de sudat	Timp de închidere arc / Electrod	Eficiență %	Deposition Rate @ 90% I max
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	23 V	136.0	40 sec	58 %	0.7 kg/h
2.5 x 300.0 mm	70-110 A	25 V	88.0	52 sec	58 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	95-150 A	26 V	49.0	62 sec	59 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	28 V	23.0	88 sec	64 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	150-260 A	29 V	14.5	92 sec	64 %	2.7 kg/h
6.0 x 450.0 mm	200-350 A	30 V	10.5	90 sec	64 %	3.9 kg/h

410073-ro_RO-FactSheet_Main-01 2021-08-25