

OK 75.75



Тип покрытия – основное. Электроды предназначены для сварки ответственных конструкций из высокопрочных сталей с нормативным пределом текучести до 700 МПа, таких как WELDOX 700.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E11018-G EN ISO 18275-A : E 69 4 Mn2NiCrMo B 4 2 H5 ГОСТ 9467 : Э70 (условно)
Одобрения	ABS E11018-G

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	< 5.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (2.4 % Ni, 0.4 % Cr, 0.4 % Mo)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	780 MPa	830 MPa	20 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.61	0.36	2.4	0.4	0.4

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	66.0	54 sec	67 %	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	100-150 A	23 V	31.5	80 sec	67 %	1.4 kg/h
4.0 x 450.0 mm	135-200 A	24 V	21.0	92 sec	65 %	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-260 A	25 V	12.0	105 sec	63 %	2.5 kg/h