

# OK 76.18



Тип покрытия – основное. Электрод, предназначенный для сварки теплообменных панелей, толстостенных сосудов давления, ректификационных колонн, каталитических реакторов и т.п. из теплоустойчивых сталей типа 1,0...1,25%Cr-0,5%Mo (15XM, 20XM, 20XMЛ, Т/Р11, Т/Р12, 13 CrMo 4-5, 10 CrMo 5-5, W.No 1.7335 и им аналогичных) с максимальной температурой эксплуатации до 550°C. Данные электроды можно также применять для сварки корневых проходов теплоустойчивых сталей типа 2,25%Cr-1,0%Mo.

Ток: = (+)

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

Режимы прокали: 330-370°C, 2 часа

<b>Классификации</b>	AWS A5.5 : E8018-B2 EN ISO 3580-A : E CrMo1 B 4 2 H5
<b>Одобрения</b>	ABS Для изделий эксплуатирующихся при высоких температурах BV UP DNV H10 для NV 1Cr0.5Mo

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+(-)
<b>Диффузионный водород</b>	< 5ml/100g
<b>Тип сплава</b>	Low alloyed (1.25 % Cr ; 0.5 % Mo)
<b>Тип покрытия</b>	Basic covering

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
PWHT 1hr 690°C	580 MPa	670 MPa	24 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.7	0.3	1.3	0.5

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
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