

OK 74.86 Tensitrode



Тип покрытия – основное. Электроды предназначены преимущественно для сварки, как на переменном, так и на постоянном токе обратной полярности особо ответственных конструкций из высокопрочных сталей с нормативным пределом текучести до 620 МПа включительно, сварные швы которых могут подвергаться послесварочной термообработке. Данные электроды могут также применяться для выполнения заполняющих и облицовочного слоёв неповоротных стыков высокопрочных трубопроводов в положении вертикаль на подъём класса прочности до K65 (до API 5L X80).
Ток: ~ / = (+)

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

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E10018-D2 EN ISO 18275-A : E 62 4 Z B T 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э70 (условно)
Одобрения	Газпром

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

Сварочный ток	AC, DC+
Диффузионный водород	< 5.0 ml/100 g
Тип сплава	Low alloyed (1.8 % Mn, 0.4 % Mo)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После снятия напряжения 1hr 590°C	630 МПа	720 МПа	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После термообработки 560-600°C , 1 час		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.06	1.74	0.37	0.83	0.04	0.34

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	75-100 A	21.6 V	69.4	60.1 sec	61 %	0.86 kg/h
3.2 x 350.0 mm	110-140 A	23 V	42	63 sec	63 %	1.35 kg/h
3.2 x 450.0 mm	110-140 A	22 V	35	85.6 sec	65 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	150-190 A	22.8 V	22.4	93.4 sec	62 %	1.72 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	22.8 V	14.3	92.6 sec	68 %	2.72 kg/h