



OK 74.65 N



OK 74.65 N is a basic low alloyed electrode which fulfills the requirements of RCC-M ed. 2000, add. 2002, 2005 and 2007. The weld metal is ductile and resistant against hot cracking.

Классификации	AWS A5.5 : E8018-G H4 EN ISO 2560-A : E 46 3 Z B 4 2 ГОСТ 9467 : Э55 (условно)
----------------------	--

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	5.0 ml/100g
Тип сплава	Mn-Ni-Mo
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS			
После снятия напряжения	550 MPa	600 MPa	24 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	163 J
После сварки	0 °C	140 J
После термообработки 585-615°C, 16 часов		

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплав. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.2 x 450.0 mm	105-140 A	23 V	32	91 sec	62 %	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	125-200 A	24 V	23	92 sec	61 %	1.7 kg/h
5.0 x 450.0 mm	180-270 A	25 V	15	88 sec	64 %	2.7 kg/h