

## OK 74.78



OK 74.78 er en basisk LMA beklædt lavtlegeret elektrode, som nedsmelter et metal med 0,4% molybdæn. Anvendelsesområde: OK 74.78 anvendes til svejsning af varmfaste stål, som f.eks. stål med DIN-betegnelsen 15 Mo 3, som anvendes i overhederslanger, i kedler o.lign. Den høje trækstyrke gør desuden elektroden velegnet til svejsning af lavtlegerede stål med min. 650-700 N/mm trækstyrke som f.eks. Weldom 600. Elektroden er desuden meget anvendt til såkaldt formsvejsning af kranskiner og jernbaneskiner (stødsvejsning med kobberbakker på siderne). Da fugtighedsindholdet i beklædningen er meget lavt, er risikoen for hydrogenrevner minimal. (Art nr 7478)

<b>Klassifikationer</b>	SFA/AWS A5.5 : E9018-D1 EN ISO 18275-A : E 55 4 MnMo B 3 2 H5
<b>Godkendelser</b>	ABS 3YQ460 H5 CE EN 13479 DB 82.039.02 DNV-GL 3 Y46H5 VdTUV 01027

Godkendelser er baseret på fabriksplacering. Kontakt ESAB for flere oplysninger.

<b>Svejestrøm</b>	AC, DC+
<b>Diffunderbart Hydrogen</b>	< 5.0 ml/100g
<b>Legeringstype</b>	Low alloyed (0.4 % Mo)
<b>Belægning</b>	Basic covering

### Typisk trækkegenskaber

Betingelse	Trækstyrke	Trækstyrke	Forlængelse
<b>ISO</b>			
As Welded	600 MPa	650 MPa	24 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
As Welded	-40 °C	90 J
As Welded	-50 °C	70 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.60	0.35	0.03	0.03	0.35

### Nedsmeltning Data

Diameter	Ampere	Volt	Antal elektroder/kg svejsemetal	Fusionstid per elektrode ved 90% I max	Virkningsgrad %	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 350.0 mm	75-100 A	22 V	73.0	55 sec	62 %	0.9 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-140 A	23 V	32.0	86 sec	65 %	1.3 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-190 A	23 V	20.5	97 sec	65 %	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-260 A	24 V	14.0	100 sec	68 %	2.6 kg/h
6.0 x 450.0 mm	240-340 A	24 V	10	103 sec	69 %	3.6 kg/h