

OK 74.46

OK 74.46 je bazická elektroda s 0,5% Mo pro svaování tlakových nádob, nap. pro ocel 16Mo3 a jejich spoj s nelegovanými a jemnozrnnými ocelmi. Používá se pro svaování tlakových nádob. Pro své operativní vlastnosti je vhodná i pro svaování trubek.

Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E7018-A1 EN ISO 3580-A : E Mo B 3 2 H5
Schválení	CE : EN 13479 DB : 10.039.45 VdTÜV : 01043

Svaovací proud	AC, DC+
Difuzní vodík	< 5ml/100g
Typ legování	Low alloyed (0.5 % Mo)
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 620 °C	460 MPa	560 MPa	27 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Následné tepelné zpracování 1 hour(s) 620 °C	20 °C	175 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.05	0.77	0.38	0.04	0.57

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	Počet elektrod /svarový kov	čas dohoení /elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.0 x 300.0 mm	55-80 A	22 V	59 %	136.0	40 sec	0.7 kg/h
2.5 x 350.0 mm	75-110 A	23 V	59 %	73.0	55 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	105-150 A	23 V	54 %	53	66 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450.0 mm	105-150 A	25 V	59 %	37.0	81 sec	1.2 kg/h
4.0 x 450.0 mm	140-200 A	26 V	65 %	22.5	90 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450.0 mm	190-270 A	27 V	65 %	14.5	104 sec	2.4 kg/h