

## OK 75.75



OK 75.75 je základní elektroda vhodná pro svařování nízkolegovaných, vysokopevných konstrukčních ocelí bez předehřevu nebo s minimálním předehřevem.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E11018-G EN ISO 18275-A : E 69 4 Mn2NiCrMo B 42 H5
Schválení	ABS : E11018-G CE : EN 13479 DB : 10.039.19 VdTÜV : 01028

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svařovací proud	DC+
Difuzní vodík	< 5.0 ml/100g
Typ legování	Low alloyed (2.4 % Ni, 0.4 % Cr, 0.4 % Mo)
Typ obalu	Basic covering

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluзу	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	780 MPa	830 MPa	20 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	-40 °C	60 J

Typického chemického složení svarového kovu v %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.61	0.36	2.4	0.4	0.4

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 350 mm	70-110 A	22 V	67 %	54 sec	1.0 kg/h
3.2 x 450 mm	100-150 A	23 V	67 %	80 sec	1.4 kg/h
4.0 x 450 mm	135-200 A	24 V	65 %	92 sec	1.9 kg/h
5.0 x 450 mm	180-260 A	25 V	63 %	105 sec	2.5 kg/h