

## OK 74.78



OK 74.78 je bazická elektroda vhodná pro svařování vysokopevných ocelí pro konstrukce pracující při nízkých teplotách. Svarový kov poskytuje dobrou vrubovou houževnatost i při teplotách do -40°C. Tato elektroda je vhodná i pro svary kolejí i návary jejich opotřeбенých částí, jestliže je požadována tvrdost okolo 250 HV. Velmi nízký obsah vlhkosti v obalu umožňuje použití všude tam, kde nemůže být aplikován předehřev.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.5 : E9018-D1 EN ISO 18275-A : E 55 4 MnMo B 3 2 H5
Schválení	ABS : 3YQ460 H5 CE : EN 13479 DB : 81.039.02 DB : 82.039.02 DNV-GL : 3 Y46H5 VdTÜV : 01027

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

Svařovací proud	AC, DC+
Difuzní vodík	< 5.0 ml/100g
Typ legování	Low alloyed (0.4 % Mo)
Typ obalu	Basic covering
Min AC OCV	65 V

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaření	600 MPa	650 MPa	24 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaření	-40 °C	90 J
Po svaření	-50 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.05	1.60	0.35	0.03	0.03	0.35

Údaje ukládání					
Průměr	A	V	Účinnost (%)	Čas dohoření/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 450 mm	105-140 A	23 V	65 %	86 sec	1.3 kg/h
4.0 x 450 mm	140-190 A	23 V	65 %	97 sec	1.8 kg/h
5.0 x 450 mm	190-260 A	24 V	68 %	100 sec	2.6 kg/h
6.0 x 350 mm	75-100 A	22 V	62 %	55 sec	0.9 kg/h