

OK 74.78



OK 74.78 is an LMA electrode suitable for welding high tensile steels used in low-temperature applications. Good notch toughness down to -40°C. Very suitable for both the enclosed welding and cladding of rails, when a hardness of about 250 HV is required. The moisture content of the coating is very low, which makes OK 74.78 suitable when preheating cannot be applied.

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

Aprobările depind de locul unde este amplasată fabrica. Pentru mai multe informații, vă rugăm să contactați ESAB.

Curentul de sudare	AC, DC+
Hidrogen difuzibil	< 5.0 ml/100g
Tipul aliajului	Low alloyed (0.4 % Mo)
Tip înveliș	Basic covering

Proprietăți de tracțiune tipice

Condiție	Limită de curgere	Rezistență la întindere	Alungire
ISO			
În stare sudată	600 MPa	650 MPa	24 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
În stare sudată	-40 °C	90 J
În stare sudată	-50 °C	70 J

Analiză tipică a metalului sudat %

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

Date depunere

Diametru	Amperi	Volți	Numărul electrozilor / Metalul de sudat	Timp de închidere arc / Electrode	Eficiență %	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