

OK 74.78



Тип покрытия – основное. Электроды с основной обмазкой, обладающей повышенной влагостойкостью, предназначенный для сварки, как на переменном, так и на постоянном токе обратной полярности высокопрочных сталей с пределом текучести до 550 МПа. В наплавленном металле гарантируются высокие показатели ударной вязкости при температурах до -40°C. Данные электроды особенно актуальны, когда прокатка электродов перед сваркой является весьма затруднительной операцией. Их можно также применять для стыковой сварки с заформовкой ж/д рельсов класса R220-R260 с пределом прочности 800-900 МПа и наплавки их рабочей поверхности, когда требуется твердость наплавленного слоя ~250 HV.

Ток: ~ / = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 65В

Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E9018-D1 EN ISO 18275-A : E 55 4 MnMo B 3 2 H5 ГОСТ 9467 : Э60 (условно)
Одобрения	ABS 3YH5 BV 3YH5 DNV III YH5 LR 3YH5

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	AC, DC+
Диффузионный водород	< 5.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (0.4 % Mo)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	600 МПа	650 МПа	24 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

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

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
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