



OK 78.16



OK 78.16 är en CrMo-legerad elektrod för svetsning av hårdningsbenägna stål av typen 0,25C1Cr0,2Mo. Svetsning bör i regel utföras vid en arbetstemperatur av 200-300 °C. Rekommendationer för värmebehandling av svetsgodset från OK 78.16 är desamma som för grundmaterialet. Svetsgodset är också passande för flämhärdning. Svetsning av höghållfasta stål med OK 78.16 bör utföras med en förvärmningstemperatur på minimum 200 °C. (Art nr 7816)

Klassning:	SFA/AWS A5.5:E9018-G, EN ISO 18275-A:E 69 A Z B 42
Godkännanden:	CE EN 13479, Sepro UN A 272581

Svetsström:	DC+
Legeringstyp:	Låglegerad (1.15 % Cr ; 0.2 % Mo)
Höljtyp:	Basisk

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
ISO			
Helsvetsgods	800 MPa	900 MPa	17 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Slagseghet
ISO		
Helsvetsgods	20 °C	80 J

Svetsgodsanalys

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,17	0,76	0,52	1,15	0,2

Insmältningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insmältnings- hastighet
2,5 x 350 mm	75-100 A	20 V	0,64 kg	70,0	58 sec	0,90 kg/h
3,2 x 450 mm	105-140 A	21 V	0,64 kg	32,5	78 sec	1,40 kg/h
4,0 x 450 mm	145-195 A	22 V	0,66 kg	22,5	83 sec	1,90 kg/h
5,0 x 450 mm	190-260 A	23 V	0,68 kg	15,0	86 sec	2,80 kg/h