

Класификация:

SFA/AWS A 5.5: E 8018 - G (БДС EN 499): (E 50 4 Z B 4 2 H5)
 БДС EN ISO 2560-A: E 50 4 Z B 4 2 H5 (DIN 8529) (E Y 50 75 MnMo B 20+ H5)

Предназначение:

OK 74.70 е ниско легиран базичен електрод за заваряване на стомани с висока якост. Предназначен е за заваряване на метални конструкции и тръбопроводи от стомани тип API 5L X60, X65 и X70. При заваряване на тръбопроводи, обикновено се използва за заваряване на запълвачите и декоративни слоеве, докато кореновите шевове се изпълняват с по-пластичния OK 53.70. OK 74.70 осигурява много добър контрол върху заваръчната дъга.

Б

Тип на обмзката: Базична **Одобрения и сертификати:**
Заваръчен ток: = (±) Sepros
Рандеман: 115%
Изсушаване: 300 - 350 °C/2ч.

Съдържание на дифузионен водород: < 5ml/100g



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Mo
0,08	0,40	1,50	0,40

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{eL} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C		
					- 20	- 40	- 60
ISO	TZ 0	630	540	26	110	80	50

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
3,2 x 350	0,58	50,0	1,14	63	23	80 - 140	747032(хххх)*
4,0 x 350	0,61	31,6	1,60	71	23	90 - 190	747040(хххх)*
4,0 x 450	0,63	23,4	1,66	93	24	90 - 190	747040(хххх)*
5,0 x 450	0,65	15,0	2,30	102	23	150 - 250	747050(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.