

Класификация:

SFA/AWS A 5.5: E9018 - D1 (DIN 8529): (E Y 55 43 MnMo B)
 БДС EN 757: E 55 4 MnMo B 3 2 H5 БДС EN ISO 18275-A: E 55 4 MnMo B 3 2 H5

Предназначение:

OK 74.78 е ниско легиран базичен електрод за заваряване с постоянен и променлив ток на стомани с висока якост, използвани за работа при ниски температури. Добрата ударна жилавост се запазва до температура от - 40 °C. Подходящ е за челно заваряване на релси с якост на опън до 800 - 900 МПа без скосяване, в медни форми, когато се изисква твърдост от около 250 HV, както и за други стомани с повишено съдържание на въглерод. Електродът е с повишена устойчивост срещу овлажняване (LMA). Поради ниското съдържание на влага в обмалката, OK 74.78 може да се използва в случаите, когато предварително подгръване е невъзможно.

Тип на обмалката: Калциево базична

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: ~ / = (+)

CE EN 13479

Рандеман: 120%

DB 81.039.02

82.039.02

U на празен ход: мин. 65 V

TÜV 01027

Изсушаване: 300 - 350 °C/2ч.

ABS 3YH5

DNV 3YH10

Съдържание на дифузионен водород: < 5ml/100g

BV 3YHH

LR 3, 3Y H15



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

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,35	1,50	0,35

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C		
					0	- 20	- 40
ISO	TZ 0	650	600	24	100	90	47
ISO	TZ 1	440	280	24			
ISO	TZ 2	620	530	17			27

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: термообработка 700 °C/1ч.;

TZ 2: термообработка за снемане на напреженията;

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 350	0,62	73	0,90	55	22	75 - 100	747825(xxxx)*
3,2 x 450	0,65	32	1,30	86	23	105 - 140	747832(xxxx)*
4,0 x 450	0,65	21	1,80	97	23	140 - 190	747840(xxxx)*
5,0 x 450	0,68	14	2,60	100	24	190 - 260	747850(xxxx)*
6,0 x 450	0,69	10	3,60	103	24	240 - 340	747860(xxxx)*

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