OK 73.05

Bázikus

MMAW

Általános leírás

Az "offshore" alkalmazásoknál a standard 1% nikkeltartalmú hegesztőanyagok gyengébb légköri korrózióállóságot mutattak, mint az alapanyagok. Az OK 73.05 új, króm-réz ötvözésű összetételével lényegesen jobb korrózióállóságot mutat az ilyen korrozív légkörben is. Az OK 73.05 bázikus bevonatú elektróda, nagyon jó hegesztési és salakleválási tulajdonságokkal, speciálisan csővezetékek hegesztéséhez tervezve. Az OK 73.05 elektródával hegesztett varrat légköri korrózióállósága egyenértékű az ilyen közegekben használt csővezeték alapanyagok által biztosított korrózióállósággal.

Kihozatal

125%

Áramnem és polaritás

DC+
DC-

Üresjárati feszültség

U > 65 V

Hegesztési pozíciók

Besorolás

SFA/AWS A5.5 E7018-G

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P
0,025-0,06	0,3-0,7	0,5-0,74	0,015	0,015

Cr	Cu
0,55-0,7	0,25-0,4

Varratfém átlagos mechanikai jellemzõi

Folyáshatár	480 MPa
Szakítószilárdság	550 MPa
Nyúlás	26%

Ütõmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	**Ütőmunka (J)**
-20°C	155
-40°C	60

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz	Hegesztőáram min	Hegesztőáram max	W	η	N	B	H	T	Hegesztő-feszültség
(mm)	(A)	(A)	(kg)	(%)	(kg/kg)	(db/kg)	(kg/s)	(s/db)	(V)
2.5x350	75	105	2.4	138	0.69	61	0.94	63	22
3.2x450	90	130	4.9	120	0.62	33	1.1	101	22

W = 100 db elektróda tömege
η = 1 kg maghuzallal lehegesztett varratfém * 100 (kihozatali hatásfok)
N = Varratfémtömeg / elektródatömeg
B = 1 kg varratfémhez szükséges elektróda
H = Varratfémtömeg / 1 óra ívidő (a maximális áramerősség 90 %-val)
T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)